



La galvanisation à chaud s'effectue par trempage de la pièce en acier dans un bain de zinc à une température de 450° C. Au cours de la phase d'immersion, une réaction se produit entre le fer de la pièce et le zinc pour donner un alliage zinc-fer qui adhère à la surface. Pour le processus de galvanisation, l'épaisseur moyenne du zinc est d'entre 50 et 80 µm. La galvanisation prolonge la vie utile du produit. Une fois que le matériau a été galvanisé, il n'est pas nécessaire de le peindre ni d'appliquer aucun traitement. La galvanisation à chaud dans un bain de zinc garantit le revêtement total de la pièce, y compris de ses parties cachées.

**Avantages :**

- Haute résistance à la corrosion
- Haute résistance mécanique
- Peu d'entretien requis

**Applications :**

- Poteaux
- Structures
- Tubes

**Épaisseur - tubes :** Ø80x2 mm Portiques à balançoires

**Épaisseur - tôle :** 4 mm Équerres métalliques et ancrages de poteaux

**Finitions et contours :** Finition lisse des arêtes

**Produits :**