

GUIDE D'ENTRETIEN
pour **REMORQUE**
GALVANISÉE À CHAUD



L'entretien d'un produit galvanisé

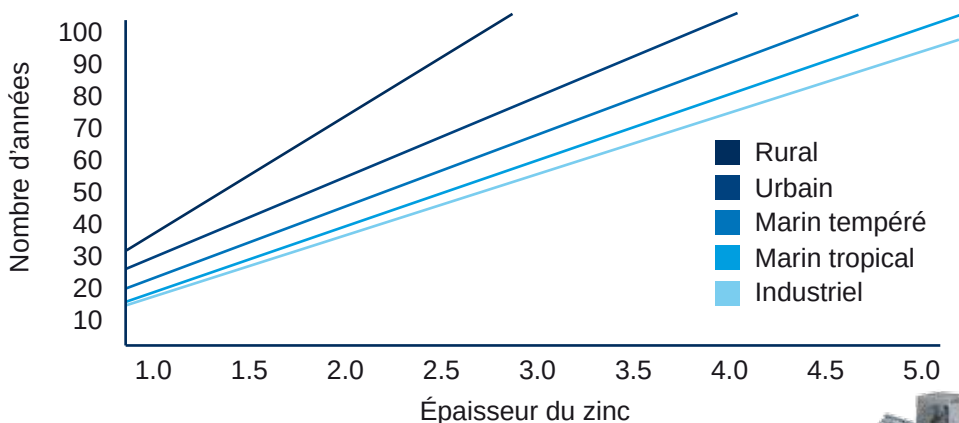
- 1 Durant la première année, il est important de s'assurer de **ne pas laisser la remorque dans un endroit humide et sans circulation d'air**. Comme par exemple ensevelie sous la neige.
- 2 S'il y a présence ou **apparition de poudre blanche, aucune action n'est nécessaire**. Si des dépôts blancs ou laiteux apparaissent, vous devez les brosser et les laver avec un nettoyeur de type CLR ou à base de vinaigre. Rincez et séchez.
- 3 Si le revêtement est endommagé avec **présence de rouille ferreuse**, l'endroit affecté peut être réparé avec un enduit (peinture) riche en zinc. Pour ce faire, vous devez meuler la section endommagée seulement, jusqu'au fer, avec une brosse métallique. Appliquez ensuite deux couches de peinture. Suivez attentivement les instructions du fabricant de peinture.



Quelle sera la durée de vie de ma remorque galvanisée?

Puisque la galvanisation à chaud n'est pas une application, **c'est l'épaisseur du revêtement qui dictera la durée de vie**. L'épaisseur du zinc sur votre remorque est déterminée en fonction de l'acier et de sa composition.

L'environnement et les contaminants sur la route, tels que le sel et les produits déglacants, affecteront la durée de vie. Il est donc important durant l'hiver et après utilisation de rincer votre remorque afin d'enlever les résidus de sel.

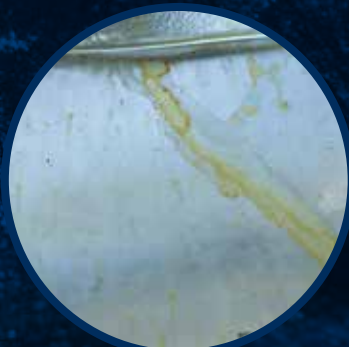


Pourquoi le zinc devient-il mat?

En vieillissant, le zinc change de couleur. **Ce cycle de passivation s'étend sur une période d'environ 18 mois.**

Les différents types d'acier peuvent également présenter des teintes de gris plus mat dans certains cas. Cependant, les propriétés anticorrosives ne sont pas affectées. L'épaisseur du revêtement est le seul facteur déterminant.

Après l'immersion des pièces dans le bain de refroidissement, à la suite du processus de galvanisation, des taches jaunâtres peuvent apparaître sur les pièces. Elles disparaîtront en peu de temps. Cette réaction aide le zinc à amorcer son cycle de passivation de façon appropriée.



Pourquoi le revêtement n'est pas tout à fait uniforme et parfois rugueux?

Le procédé de galvanisation à chaud se fait par immersion dans du zinc en fusion. Les remorques sont accrochées et trempées. Lorsqu'une pièce asymétrique et complexe est immergée il est difficile alors d'obtenir un revêtement parfaitement uniforme. **Il est donc normal, de voir certaines surfaces plus rugueuse et parfois même de petites accumulation de zinc dans des coins fermés.**



Est-ce normal d'avoir de la poudre blanche sur le zinc?

Les dépôts de poudre blanche qui apparaissent sur l'acier galvanisé sont en fait de l'oxyde de zinc. **L'oxyde de zinc fait partie du cycle de passivation.** La passivation du zinc passe par trois phases soit;

Oxyde de zinc	Hydroxyde de zinc	Carbonate de zinc
0 à 48 h	48 h à 6 mois	6 mois à 2 ans

Cette dernière couche protégera le zinc en formant une patine.

L'humidité, les intempéries ainsi que certains contaminants tels que les sels de déglacage peuvent accélérer le processus de vieillissement. Cela n'a pas d'importance tant que l'acier est bien aéré.



Qu'est ce que la galvanisation par immersion à chaud?

La galvanisation à chaud est une liaison métallurgique de zinc et d'acier produite en usine sous des conditions contrôlées. **Ce procédé, caractérisé par sa simplicité, produit une excellente résistance anticorrosive,** permettant une adhésion moléculaire entre les deux métaux en plus d'une protection cathodique.



Dans l'exemple de l'image ci-dessous on peut voir ce qui se produit lorsque le revêtement de zinc est endommagé et la différence avec un revêtement de peinture standard.

PEINTURE ENDOMMAGÉE VERSUS LA GALVANISATION



Peinture endommagée



Galvanisation endommagée

On constate rapidement que la rouille sur la surface peinte cherche à repousser la peinture.

Galvanise l'excellence depuis... 1965

www.corbecgalv.com

Corbec Inc.
1, rue Provost, suite 201
Lachine (Québec) H8S 4H2

Téléphone: 514.364.4000
Sans Frais : 1 800 463.8313

