

ZINACOR® 850

Le ZINACOR® 850, fil d'alliage de zinc et d'aluminium de haute pureté, est utilisé pour la métallisation par projection au moyen de pistolets à flamme ou à arc électrique.

CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES

Ce fil se compose de :

85 % \pm 1 %, en poids, de zinc électrolytique de pureté garantie 99,995 % ;
15 % \pm 1 %, en poids, d'aluminium de pureté garantie 99,7 %.

	Pureté Garantie (%)	Norme	Teneurs maximales en impuretés (%)							
			Si	Pb	Fe	Cd	Sn	Cu	Zn	Total
Zinc	99,995	ISO 752	—	0,003	0,002	0,003	0,001	0,001	—	0,005
Aluminium	99,7	ISO 115	0,2	—	0,25	—	—	0,03	0,07	0,3

Le ZINACOR® 850 est constitué de deux phases intimement mélangées qui mettent en commun les propriétés avantageuses du zinc et de l'aluminium :

- la phase riche en zinc conserve toutes les caractéristiques intrinsèques de ce métal et assure l'indispensable protection cathodique de l'acier ;
- la phase riche en aluminium procure au revêtement une plus grande stabilité chimique et mécanique, ainsi qu'une résistance particulière aux chocs thermiques.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Masse volumique : 5,73 g/cm³.
Température de fusion : 440 °C (824 °F).
Résistivité électrique à 20 °C : 5,13.10⁻⁸ Ohm.m.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Résistance à la traction : 100-150 N/mm² (MPa).
Allongement à la rupture : 120-200 %.
Dureté Vickers : 35-50 Hv.

PRÉSENTATION

Tous les diamètres en mesures métriques et anglaises, de 1,6 mm (.063'') à 6 mm (.236'').
Couronnes, bobines ou tourets de 20 à 500 kg, emballés sous film plastique ou papier, en fûts métalliques ou fûts fibre.
Emballages spéciaux sur demande.

STOCKAGE

Il est recommandé de stocker dans des locaux secs et aérés afin d'éviter tout risque d'oxydation.

FILS ZINACOR®

MISE EN ŒUVRE DU FIL ZINACOR® 850 ET CARACTÉRISTIQUES DU REVÊTEMENT

Le tableau ci-dessous reprend, à titre d'exemple, les résultats obtenus, en laboratoire, lors de la projection d'un fil de 3 mm de diamètre au moyen d'un pistolet conventionnel, à flamme oxy-acétylénique.

Vitesse d'avancement du fil : 5,3 m/min (Ø 3 mm) Consommation : 12,9 kg/h	Épaisseur du revêtement (µm)		
	80	120	160
Consommation de fil (g/m ²)	405	680	955
Poids déposé (g/m ²)	285	475	670
Cadence de recouvrement (m ² /h)	32	19	13,5
Porosité du revêtement (%)	de	15	à 18

Le bon rendement de projection obtenu pour cet alliage, à la vitesse d'avancement de fil considérée permet une **amélioration appréciable des conditions d'hygiène** et rend compte de l'**économie de matière** que ce fil d'alliage permet de réaliser par rapport au zinc pur.

Milieu	Épaisseurs recommandées (µm)	
	Sans colmatage	Avec colmatage
Rural	80	60
Urbain	120	80
Industriel	—	120
Marin	—	120
Humide	—	—
Équipements immergés ou semi-immergés	—	120

Les épaisseurs à adopter dépendent du milieu ambiant et de la longévité désirée. Une large expérience de la métallisation au fil de zinc pur permet d'orienter le choix des épaisseurs en fonction de l'agressivité de l'environnement.

Les indications fournies résultent de notre propre expérience et ne peuvent engager notre responsabilité.



Premier producteur européen de zinc,
VIEILLE-MONTAGNE contribue à la lutte contre la corrosion

VIEILLE-MONTAGNE

France :
Département produits industriels
19 rue Richer 75442 Paris Cedex 09
Tél. (1)-246 82 22 - Téléc : 650748

Belgique et exportation :
Service commercial
4900 Angleur - Liège
Tél. 041/65 38 00 - Téléc : 41256