

RUST-ANODE®

Galvanisation à Froid par TREMPAGE

Production de Galvatech 2000 – St-Léon le Grand – www.galvatech2000.com

INFORMATION GÉNÉRALE

Le Rust-Anode® est une technologie de galvanisation à froid qui peut être effectuée par trempage. La technique est simple et très économique.

MISE EN ŒUVRE - PRÉPARATION DE SURFACE

- *Degré de propreté standard*
- *Degré de rugosité – RA 12.5 µm (0.5 mil)*
- *La surface doit être exempte d'huile, graisse ou toute autre contamination chimique*
- *La surface doit être exempte de poussière*
- *Température ambiante environ 70° F*
- *Humidité relative environ à 60%*
- *La température du métal environ 70° F*
- *Les angles aigus doivent être arrondis avant le sablage*
- *Les pièces doivent être grenillées ou sablées selon la norme SSPC SP6 minimum*
- *Les pièces doivent être manipulées avec des gants (de préférence Latex) très propres*

PRÉPARATION DU RUST-ANODE®

- *Bien mélanger le Rust-Anode®, s'assurer qu'il ne reste aucun dépôt sur les côtés ou le fond du contenant*
- *Diluer le Rust-Anode® avec le Suspension Fluid à raison de 100 millilitres par kilo*
- *Bien mélanger le produit*
- *Le produit doit être à la température ambiante soit la même température que le métal*

BASIN DE TREMPAGE

- *Il est inutile d'utiliser un bassin trop grand*
- *Vous devez choisir un bassin proportionnel à la grosseur de vos pièces*

- *La pièce doit pouvoir être immergée complètement et on doit se servir de la pièce pour brasser le Rust-Anode® afin de le maintenir bien mélangé*
- *Toujours faire un essai sur 1 ou 2 pièces et bien mesurer l'épaisseur de la couche humide obtenue. Le but est d'obtenir une couche de 6 à 7 mil humide*
- *Le résultat obtenu sera une couche sèche d'environ 3.5 à 4.5 mil. Ce qui équivaut à la norme G164-M92 de la galvanisation à chaud*
- *Si vous désirez une couche plus mince, il suffit d'ajouter plus de Suspension Fluid, selon vos besoins.*
- *Les résultats obtenus peuvent varier selon la température ambiante, il faut alors augmenter ou diminuer la quantité de diluant utilisé*
- *Il est très important de toujours faire un essai sur 1 ou 2 pièces avant de tremper le lot.*

ACCROCHAGE

- *Avec un crochet approprié vous accrochez la pièce dans un angle qui va faciliter son égouttement, cela va prendre environ 5 à 6 minutes.*
- *Accrocher les pièces au-dessus d'un récipient qui va vous permettre de récupérer le Rust-Anode®*
- *À la fin de l'égouttement, il va y avoir des gouttes à la base de la pièce, à l'aide d'un pinceau enlever le surplus de produit.*
- *Laisser sécher environ 7 à 10 heures, dépendant du système de chauffage et de ventilation utilisé*

SÉCURITÉ

- *Voir fiche de Sécurité*
- *Le Rust-Anode® doit toujours être utilisé dans un endroit bien aéré et bien ventilé.*
- *On doit s'assurer que toutes les normes de sécurité sont appliquées afin de protéger la santé des Travailleurs*

RÉCUPÉRATION DU PRODUIT

- *À la fin du trempage vous pouvez laisser le Rust-Anode® dans votre bassin afin de vous en servir la prochaine fois, à condition de pouvoir bien fermer votre réservoir avec un couvercle sinon verser le Rust-Anode® dans un récipient et fermer le couvercle, il suffira de bien le mélanger pour répéter à nouveau l'opération de trempage.*