

REVETEMENTS OXYDATION ANODIQUE DU ZINC ET DE SES ALLIAGES

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. DÉFINITION DU REVÊTEMENT	1
2.1. GÉNÉRALITÉS	1
2.2. SYMBOLISATION DU REVÊTEMENT	1
2.3. CARACTÉRISTIQUES DE LA PROTECTION	1
3. ESSAIS ET CONTRÔLES	3
3.1. MESURE DE L'ÉPAISSEUR DU REVÊTEMENT	3
3.2. TENUE À L'ESSAI CASS-TEST	3
4. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	3
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
5.1. HISTORIQUE	4
5.2. DOCUMENTS CITÉS	4
5.3. EQUIVALENT À :	4
5.4. CONFORME À :	4
5.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente norme concerne les revêtements obtenus par oxydation anodique des pièces en zinc, en alliages de zinc ou revêtues de zinc (si l'épaisseur de zinc est supérieure à 15 micromètres).

Ce revêtement est effectué pour :

- obtenir une protection contre la corrosion,
- obtenir, éventuellement, une sous-couche pour peinture et vernis.

2.DÉFINITION DU REVETEMENT

2.1.GENERALITES

Obtenu par traitement électrolytique, le revêtement n'est pas uniquement composé d'oxydes, il s'agit d'un mélange d'oxydes, de phosphates et de chromates frittés à haut voltage (100 à 200 Volt).

Le revêtement est adhérent et mat, sa surface est rugueuse, ce qui constitue une excellente base pour la peinture. Après anodisation, les cotes de la pièce traitée augmentent d'environ les deux tiers de l'épaisseur du revêtement.

2.2.SYMBOLISATION DU REVETEMENT

Le revêtement est représenté par le symbole OAZ.

2.3.CARACTERISTIQUES DE LA PROTECTION

SYMBOLE	ASPECT	EPAISSEUR	TENUE A L'ESSAI CASS-TEST	APPLICATION
OAZ	mat	10 à 30 µm	48 h sans apparition de sel	Protection anticorrosion

REVETEMENTS - OXYDATION ANODIQUE DU ZINC	B15 3210	2/4
--	----------	-----

			blanc	Accrochage peinture
--	--	--	-------	---------------------