

*Ref MA4*

---

## METALLISATION ZINC

---

### PROPRIETES GENERALES

D'un aspect gris clair à la projection, il prend ensuite, au contact de l'atmosphère, une teinte gris foncé proche de l'ardoise, qui tend à se stabiliser et à s'uniformiser quelque temps après son application. A noter cependant que les pièces revêtues ne doivent pas être stockées à l'humidité pendant les premières 48 heures.

Le dépôt est physiquement et chimiquement compatible avec les systèmes de peintures classiques appliquées à froid. Seule la présence, dans la peinture, de pigments métalliques autres que ceux de zinc ou d'aluminium pourrait être un contre-indication.

### APPLICATIONS

Protection anticorrosion de pièces ou d'ouvrages métalliques.

Épaisseurs minimales recommandées selon l'ambiance d'exposition. Norme NF A91201 (Déc. 79)

	AVEC PEINTURE	SANS PEINTURE
Atmosphère urbaine ou rurale	80	120
Eau douce	80	120
Atmosphère maritime	120	120
Eau de mer	80	120
Autres atmosphères	Nous consulter	

# FICHE TECHNIQUE *Ref MA4*

<b>CARACTERISTIQUES</b>	
Nom usuel	Zinc / Aluminium
Symbole	Zn Al 85/15
Composition %	Al : 14 - 16 Zn : 84 - 86
Densité apparente	4.58
Porosité moyenne %	20
Dureté	30 HB
Coefficient de dilatation	$28 \times 10^{-6}$
Température maxi d'utilisation °C	350
Température de fusion °C	410
Résistivité électrique $10^{-6} \Omega \text{ cm}$	
Conductibilité thermique $\text{Kcal sec}^{-1} \text{cm}^2 \text{ cm}$	

<b>USINAGE PAR OUTIL</b>	<b>EBAUCHE</b>	<b>FINITION</b>
Nature de l'outil		
Profondeur de passe mm		
Avance mm/tour		
Lubrifiant		
Vitesse de coupe m/mn		
Ra $\mu\text{m}$		

<b>USINAGE PAR ABRASION</b>	<b>EBAUCHE</b>	<b>FINITION</b>
Abrasif		
Grain		
Grade		
Liant		
Profondeur de passe $\mu\text{m}$		
Avance m/mn		
Lubrifiant		
Vitesse de pièce m/mn		
Vitesse de meule m/s		
Ra $\mu\text{m}$		

## **TRAITEMENTS ET IMPREGNATIONS**

Hydrocarbonatation  
Oxychloruration