

Transformed

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO

R 2081

DÉPÔTS ÉLECTROLYTIQUES DE ZINC SUR FER ET ACIER

1^{ère} ÉDITION

Octobre 1971

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 2081, *Dépôts électrolytiques de zinc sur fer et acier*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 107, *Revêtements métalliques et autres revêtements non organiques*, dont le Secrétariat est assuré par l'Ente Nazionale Italiano di Unificazione (UNI).

Les travaux relatifs à cette question aboutirent à l'adoption du Projet de Recommandation ISO N° 2081 qui fut soumis, en septembre 1970, à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO.

Le Projet a été approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Israël	Roumanie
Australie	Italie	Royaume-Uni
Chili	Norvège	Suède
France	Nouvelle-Zélande	Suisse
Grèce	Pays-Bas	Tchécoslovaquie
Hongrie	Portugal	Thaïlande
Inde	R.A.U.	U.R.S.S.

Le Comité Membre suivant se déclara opposé à l'approbation du Projet :

Allemagne

Ce Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO, qui décida de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

AVANT-PROPOS

La présente Recommandation ISO s'applique à une série de dépôts électrolytiques de zinc, pour la protection du fer et de l'acier contre la corrosion, pour diverses conditions d'utilisation.

Les prescriptions d'épaisseur minimale s'appliquent uniquement aux parties de la surface significative qui peuvent être touchées par une bille de 20 mm de diamètre.

La passivation au chromate assure une protection supplémentaire contre la corrosion, et doit être appliquée sauf raisons contraires.

Les pièces qui doivent être peintes peuvent nécessiter d'autres traitements, tels que la phosphatation destinée à assurer une bonne adhérence.

IL IMPORTE ESSENTIELLEMENT QUE L'ACHETEUR PRÉCISE LE MÉTAL DE BASE ET LE NUMÉRO DE CONDITION D'UTILISATION; EN OUTRE, IL PEUT ÉGALEMENT INDIQUER LE NUMÉRO DE CLASSIFICATION.

IL EST INSUFFISANT, POUR LA COMMANDE DU DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE À EFFECTUER, DE SE RÉFÉRER SIMPLEMENT À LA RECOMMANDATION ISO/R 2081 SANS FOURNIR CES RENSEIGNEMENTS COMPLÉMENTAIRES.

DÉPÔTS ÉLECTROLYTIQUES DE ZINC SUR FER ET ACIER

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Recommandation ISO s'applique aux dépôts électrolytiques de zinc sur fer et acier pour la protection contre la corrosion, à l'exception des cas suivants :

- revêtement de pièces ayant des parties filetées (avec tolérances);
- revêtement de tôle, bande ou fil à l'état brut, ou ressorts à spirales.

Elle ne spécifie pas l'état de surface du métal de base avant dépôt électrolytique; le degré de rugosité admissible du métal de base doit faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

2. DÉFINITION

Dans le cadre de la présente Recommandation ISO, la définition suivante est applicable :

Surface significative. Partie de la surface qui est essentielle à l'aspect ou à l'aptitude à l'utilisation de la pièce, et qui doit être recouverte, ou qui est recouverte, par le revêtement.

Si nécessaire, la surface significative doit faire l'objet d'un accord, et doit être indiquée sur les dessins ou par des repères convenables sur les échantillons.

3. CLASSIFICATION

3.1 Classification des conditions d'utilisation

Le numéro de condition d'utilisation indique la sévérité des conditions d'utilisation selon l'échelle suivante :

- 4 - exceptionnellement sévères
- 3 - sévères
- 2 - modérées
- 1 - douces

Ces désignations sont conventionnelles, et il est recommandé que le choix du numéro de condition d'utilisation, correspondant à l'utilisation de la pièce revêtue, fasse l'objet d'un accord entre l'acheteur et le fournisseur.

3.2 Classification des dépôts

Le numéro de classification se compose des éléments suivants :

- le symbole chimique, Fe, du métal de base (fer ou acier);
- le symbole chimique du zinc, Zn;
- un nombre correspondant à l'épaisseur minimale (en micromètres) du dépôt de zinc;

la lettre «c» indiquant que la passivation a bien été effectuée (à ne pas indiquer en cas d'accord contraire - voir chapitre 5).

3.3 Revêtements appropriés à chaque numéro de condition d'utilisation

Le Tableau ci-dessous donne le numéro de classification du revêtement et l'épaisseur minimale appropriée à chaque numéro de condition d'utilisation.

TABLEAU – Revêtements de zinc sur fer ou acier

Numéro de condition d'utilisation	Numéro de classification	Epaisseur minimale μm
4	Fe/Zn 40 c	40
3	Fe/Zn 25 c	25
2	Fe/Zn 12 c	12
1	Fe/Zn 5 c	5

NOTE. – Dans tout environnement particulier, la valeur protective du revêtement de zinc est directement proportionnelle à son épaisseur. Si une très longue durée en service est désirée, comme pour des éléments de structure en acier, par exemple, des revêtements plus épais sont nécessaires et sont généralement appliqués par galvanisation à chaud ou par métallisation au pistolet.

4. TRAITEMENT THERMIQUE DE L'ACIER

Sur demande de l'acheteur, le traitement thermique décrit ci-après doit être effectué sur certains aciers, en vue de réduire le risque de détérioration dû à la fragilisation par l'hydrogène.

Il est recommandé, pour les aciers dont la résistance à la traction est supérieure à 1500 N/mm² (ou de dureté correspondante*), de ne pas faire le dépôt électrolytique de zinc selon les méthodes conventionnelles. Il faut également remarquer que les aciers dont la résistance à la traction est supérieure à 1000 N/mm² (ou de dureté correspondante**) doivent subir un traitement thermique, afin de diminuer ce risque.

4.1 Recuit de détente avant dépôt électrolytique

Des éléments en acier sévèrement écrouis ou des éléments en acier de résistance à la traction supérieure ou égale à 1000 N/mm² (ou de dureté correspondante**), qui ont été meulés ou soumis à un usinage sévère après trempe, doivent, en principe, être soumis à un recuit de détente. A titre indicatif, ils peuvent être maintenus de préférence à la plus haute température compatible avec la limite imposée par la température de trempe pendant 30 minutes, ou bien maintenus à une température de 190 à 210 °C pendant au moins 1 heure.

Certains aciers qui ont subi un traitement de cémentation, de trempe au chalumeau ou de trempe par induction, suivi de meulage, pourraient être altérés par le traitement donné ci-dessus à titre indicatif; ils doivent être soumis à un traitement de recuit de détente à une température plus basse, par exemple à 170 °C, pendant au moins 1 heure.

4.2 Traitement thermique après dépôt électrolytique

Les éléments soumis à la fatigue ou à des efforts de charge continus en service, et qui sont en acier sévèrement écroui ou en acier de résistance à la traction supérieure ou égale à 1000 N/mm² (ou de dureté correspondante**), doivent subir un traitement thermique après dépôt électrolytique. Des indications à ce sujet sont données dans l'Annexe A.

Dans les cas où la température du traitement thermique serait nuisible à certaines pièces trempées superficiellement, par exemple, il peut être nécessaire d'appliquer une température plus basse pendant un temps plus long.

5. PASSIVATION

La passivation à l'aide de revêtements de conversion au chromate colorés ou incolores, augmente la résistance à la corrosion du revêtement électrolytique de zinc et doit être appliquée, sauf convention contraire.

* 45 HRC, 440 HV, 415 HB (valeurs approximatives).

** 30 HRC, 295 HV, 280 HB (valeurs approximatives).

6. CARACTÉRISTIQUES REQUISES

6.1 Aspect

Sur la surface significative, la pièce revêtue ne doit pas présenter de défauts visibles du dépôt électrolytique, tels que cloques, piqûres, rugosité, fissures ou surfaces non recouvertes. L'étendue sur laquelle des cloques peuvent être tolérées sur les surfaces non significatives doit faire l'objet d'un accord entre les parties. Lorsqu'une marque de contact ne peut être évitée, son emplacement doit également faire l'objet d'un accord entre le fournisseur et l'acheteur.

Les pièces doivent être propres et exemptes de toute détérioration. Sauf spécification contraire à la commande, le dépôt de zinc doit être brillant. Si nécessaire, un échantillon présentant le fini spécifié devra être fourni ou approuvé par l'acheteur.

6.2 Epaisseur

Le nombre qui suit le symbole chimique Zn indique, en micromètres, l'épaisseur minimale du revêtement de zinc sur la surface significative qui doit satisfaire à la valeur appropriée indiquée dans le Tableau du paragraphe 3.3.

Dans le cas de pièces d'une surface significative supérieure ou égale à 100 mm², l'épaisseur minimale doit être considérée comme étant la valeur minimale de l'épaisseur locale mesurée selon la méthode décrite dans la Recommandation ISO/R 1463, *Mesure de l'épaisseur des revêtements métalliques et couches d'oxyde - Méthode par coupe micrographique*, en certains points de la surface significative choisis par accord entre acheteur et fournisseur ou en tout point de la surface significative qui peut être touché par une bille de 20 mm de diamètre.*

Si la pièce est conçue de telle façon qu'elle ne peut être touchée en tous points par une bille de 20 mm de diamètre, l'épaisseur minimale admise sur des surfaces spécifiées doit faire l'objet d'un accord entre l'acheteur et le fournisseur.

Dans le cas de pièces dont la surface significative est inférieure à 100 mm², l'épaisseur minimale doit être considérée comme étant la valeur minimale de l'épaisseur moyenne mesurée selon la méthode indiquée dans l'Annexe B.

6.3 Adhérence

Le revêtement doit continuer à adhérer au métal de base lorsqu'il est soumis à l'essai décrit dans l'Annexe C.

6.4 Continuité du film de passivation

Le film de passivation doit être continu sur toute la surface du zinc. La présence d'un film incolore est contrôlée selon la méthode d'essai décrite dans l'Annexe D.

6.5 Adhérence du film de passivation

Le film de passivation doit être adhérent et les films colorés sont contrôlés selon l'une des méthodes décrites dans les Annexes E et F.

6.6 Résistance de films incolores à la corrosion

Les films de passivation incolores doivent être soumis à l'essai décrit dans l'Annexe G. Après que la pièce passivée ait été soumise à deux cycles de l'essai d'humidité, il ne doit être constaté ni rupture du film, ni aucune apparence de produits de corrosion blancs. Les petites taches peuvent être négligées.

NOTE. Si un traitement thermique après dépôt électrolytique est spécifié, il convient d'effectuer la passivation après le traitement thermique, du fait que de nombreux films de passivation sont affectés par la chaleur. Dans tous les cas, les essais sur les films de passivation doivent être effectués après traitement thermique.

6.7 Manière de spécifier les conditions techniques

Lors de la commande de pièces à revêtir électrolytiquement, selon la présente Recommandation ISO, l'acheteur doit indiquer en plus de la référence à la Recommandation ISO, soit le numéro de condition d'utilisation désignant la sévérité des conditions auxquelles le revêtement doit résister (voir paragraphe 3.1), soit le numéro de classification du dépôt particulier requis (voir paragraphe 3.2). En outre, l'acheteur doit indiquer, s'il est nécessaire, le traitement thermique qui doit être appliqué avant et après dépôt électrolytique.

7. ÉCHANTILLONNAGE

La méthode d'échantillonnage doit faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

* D'autres méthodes de mesurage de l'épaisseur peuvent également convenir pour le contrôle de l'épaisseur mais elles ne sont pas mentionnées dans la présente Recommandation ISO.

ANNEXE A

INDICATIONS CONCERNANT LE TRAITEMENT THERMIQUE DE PIÈCES EN ACIER
APRÈS DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE

Résistance à la traction	Épaisseur maximale de la pièce	Durée minimale du traitement à une température comprise entre 190 et 210 °C
N/mm ²	mm	heures
1000 à 1150	moins de 12	2
	12 à 25	4
	plus de 25	8
1150 à 1400	moins de 12	4
	12 à 25	12
	25 à 40	24 Chauffage à commencer dans les 16 heures consécutives à l'application du revêtement
	plus de 40	Détermination expérimentale de la durée

ANNEXE B

DÉTERMINATION DE L'ÉPAISSEUR MOYENNE*

B.1 DÉCAPANT

Dissoudre 20 g de trioxyde d'antimoine dans 1000 ml d'acide chlorhydrique froid ($d = 1,16$ à $1,18$).

B.2 MODE OPÉRATOIRE

Déterminer de façon précise la surface de la zone revêtue. Si la pièce a une forme complexe, une surface doit être convenue entre les parties. La dégraisser au moyen d'un solvant organique, par exemple, trichloréthylène, sécher entièrement et peser avec une précision de 1/10 000. L'immerger ensuite totalement et la retourner de telle façon que le décapant attaque toutes les surfaces. Dès que l'effervescence s'arrête, retirer immédiatement l'échantillon, le laver, l'essuyer afin d'éliminer tout reste de revêtement d'antimoine et l'immerger dans de l'acétone propre afin d'éliminer toute trace d'eau. Prendre alors l'échantillon, le sécher convenablement par le procédé indiqué précédemment et le peser à nouveau.

B.3 EXPRESSION DES RÉSULTATS

L'épaisseur du revêtement de zinc, en micromètres, est donnée par la formule

$$\frac{141 \times 10^3 (m_1 - m_2)}{A}$$

où

- m_1 est la masse initiale de l'échantillon, en grammes;
- m_2 est la masse finale de l'échantillon, en grammes;
- A est la surface du revêtement, en millimètres carrés.

NOTE. - La formule ci-dessus suppose la masse volumique du zinc égale à $7,1 \text{ g/cm}^3$.

* La présence d'un film de passivation, pour cet essai, peut être négligée.

ANNEXE C

ESSAI DE BRUNISSAGE POUR L'ADHÉRENCE*

Frotter une portion de la surface du revêtement électrolytique de 650 mm² au maximum, rapidement et fortement, avec un instrument de métal poli, pendant 15 secondes.

La pression doit être suffisante pour brunir le revêtement à chaque coup, mais pas assez forte pour le sectionner. Une adhérence faible est décelée par la formation d'une boursoufflure mobile, qui augmente avec le frottement. Si la qualité du revêtement est également mauvaise, la boursoufflure pourra craquer et le revêtement s'écaillera du métal de base.

Si désiré, l'essai peut être effectué sur plus d'une portion de surface.

ANNEXE D**

ESSAI POUR DÉCELER LA PRÉSENCE D'UN FILM DE PASSIVATION

Préparer une solution d'essai en dissolvant 50 g d'acétate de plomb (hydraté) dans 1 litre d'eau distillée ou déionisée.

Déposer une goutte de cette solution d'essai sur la surface et la laisser agir pendant 5 secondes. Après ce temps, enlever la tache en la séchant délicatement, en prenant soin de ne pas détruire le dépôt qui aurait pu se former.

Un dépôt foncé ou une coloration noire indiquent l'absence d'un film de passivation.

Dans un but de comparaison, on peut traiter de la même manière une surface que l'on sait n'avoir pas été passivée.

ANNEXE E**

ESSAI D'ADHÉRENCE AU PAPIER DES FILMS DE PASSIVATION COLORÉS

L'adhérence d'un film de passivation coloré est vérifiée en frottant la surface avec du tissu ouaté blanc. Il y a défaut lorsqu'apparaît sur le papier autre chose qu'une légère coloration.

ANNEXE F**

ESSAI D'ADHÉRENCE À LA GOMME DES FILMS DE PASSIVATION COLORÉS

Frotter la surface chromâtée avec une gomme exempte d'abrasif («art-gum») pendant 2 ou 3 secondes, (environ 10 frottements) en appliquant une pression normale, et en donnant à chaque trait une longueur d'environ 50 mm. Le film de passivation ne doit pas être enlevé ou traversé jusqu'au métal sous-jacent après ce traitement.

* Cette méthode doit être considérée comme provisoire, jusqu'à ce que le Comité Technique ISO/TC 107 ait étudié un essai pour l'adhérence.

** a) Ces méthodes sont valables jusqu'à l'adoption d'une Recommandation ISO relative à la passivation.

b) Avant de soumettre le revêtement de conversion au chromate à n'importe quel essai, il doit être vieilli à température ambiante dans un milieu propre, pendant au moins 24 heures après le traitement de passivation.