



## FICHE TECHNIQUE – TUBES SENDZIMIR

### Définition

Tube en acier galvanisé en continu (procédé Sendzimir), avec revêtement appliqué avant formage.

### Caractéristiques

Acier doux (E195-E220-S235), DX51D, revêtement zinc Z275 soit env. 20 µm intérieur et extérieur, surface lisse, norme de la matière première EN10346 (exEN10142). Normes du tube généralement EN10305-3&5 S4, éventuellement EN10219.

### Cordon de soudure

Le raclage du cordon de soudure entraîne la disparition de la protection sur cette zone. La protection est rapportée par une métallisation au zinc.

En option il est possible et même tenu en stock chez nous dans certaines sections de faire le choix de ne pas remétalliser la zone de soudure. En effet en cas de thermolaquage cette zone métallisée peut présenter des défauts de surface, voir un décollement au passage au four.

### Dimensions

Formes rondes, carrées, rectangulaires, MCR.

En stock chez D'HALLUIN ACIERS

- Ronds de 20 à 101.6
- Carrés de 20x20x1.2 à 200x200x4
- Rectangle 20x10x1.2 à 200x100x3

### Propriétés

Bonne résistance corrosion (milieu modéré), léger, soudable, bon état de surface.

Pour éviter l'apparition d'hydroxyde de zinc ces tubes sont fournis légèrement huilés. Il est toutefois très important pour éviter l'apparition de ce phénomène appelé « rouille blanche » de préserver ces tubes de l'humidité.

### Applications

Clôture, portail, mobilier métallique, carrosserie industrielle, portes.

### Traitement peinture

La surface du tube peut contenir :

- Des huiles résiduelles
- De l'humidité
- Des gaz piégés dans la couche de zinc

Lors du passage au four (≈180 °C), ces éléments se libèrent.

Il faut donc avant peinture procéder d'une part à un dérochage chimique ou mécanique, au minimum un dégraissage, éventuellement une passivation.

Un dégazage est éventuellement une option conseillée.

En cas de soudure la zone est à retraiter par un procédé approprié.

**Si cette opération est sous traitée, il est essentiel de prévoir avec le sous-traitant le traitement adéquat.**

### Comparaison

Type	Procédé	Épaisseur zinc	Résistance corrosion
Sendzimir	Avant formage	20 µm	Moyenne
Galva à chaud	Après fabrication	50–100 µm	Élevée