

Galvatech2000.com

SPÉCIALISTE EN PROTECTION

CONTRE LA CORROSION



ENDUIT DE GALVANISATION DISPONIBLE EN AMÉRIQUE



GALVATECH²⁰⁰⁰

Technologie **RUST-ANODE**®

Tours

Ponts

Structures

Maritime

Transport

[Voir la présentation vidéo ici](#)

TABLE DES MATIÈRES

- 3** Ce que nous faisons
- 4** Qui nous sommes
- 4** Expertise
- 4** Webinaire gratuit pour ingénieurs et les techniciens
- 5** Bénéfices et avantages techniques
- 5** Applications
- 6** Performances
- 7** Caractéristiques
- 8** Test de cycle de corrosion
- 10** Tests de laboratoires indépendants

Remise à neuf d'anciennes structures galvanisées ou métallisées → ↓



CE QUE NOUS FAISONS

Depuis 1954, les produits RUST-ANODE® sont connus et appliqués dans plus de 50 pays ! Leurs caractéristiques supérieures les ont placés à l'avant-garde des solutions anti-corrosion. Approuvées par les principaux laboratoires officiels en Europe et adoptée par les forces de l'OTAN dès ses débuts, la technologie RUST-ANODE® s'est imposée comme un leader mondial pour garantir la protection active et la prolongation de la durée de vie des biens courants.

Notre technologie fournit une protection cathodique active aux structures en acier. L'enduit de zinc Galvatech est un produit mono-composant qui fusionne avec les anciennes couches de zinc qui rechargent la protection cathodique de l'acier galvanisé et métallisé. Notre solution révolutionnaire est parfaitement adaptée pour être utilisée en atelier et pour les travaux en chantier.

Il s'agit de traitements anticorrosion éprouvés qui agissent comme une couche active sur les surfaces métalliques. Les performances de la technologie contre la corrosion sont comparables à celles du procédé de galvanisation à chaud (GC) et réduisent considérablement les coûts de maintenance de vos actifs par rapport aux peintures standard, ce qui constitue une solution économique et efficace.



Nous vous offrons ;

- Assistance technique avec des techniciens qualifiés formés par AMPP (NACE)
- Collaboration avec les chefs de projet pour la préparation des documents techniques
- Formation de l'équipe du client pour une meilleure compréhension des mécanismes de contrôle de la corrosion
- Assistance technique en chantier et à distance pour l'application de la technologie RUST-ANODE®.

Notre technologie unique permet ;

- Protection supérieure contre la corrosion
- Excellente barrière et protection sacrificielle contre la corrosion
- Durée de vie prolongée des programmes de maintenance
- Augmente la durée de vie de l'intégrité des actifs et réduit les coûts de maintenance
- Enduit unique de galvanisation riche en zinc
- Zinc pur extra in atomisé (pureté de 99,995 %) permettant d'obtenir une plus grande densité de zinc et une anode performante
- Un composant qui facilite l'application
- Offre une protection dans la même gamme que le GC
- Faible teneur en COV; il contient une concentration extrêmement faible de composés organiques volatils, ce qui le rend plus respectueux de l'environnement
- Couleur zinc gris souris

QUI NOUS SOMMES

Galvatech 2000 est le distributeur principal en Amérique de Rust-Anode sprl en Europe, un fabricant bien connu d'enduits de galvanisation. L'installation de 50 000 pieds carrés comprend un laboratoire spécialisé à la fine pointe de la technologie.



EXPERTISE

TOURS	Tours de transmission électrique et de télécommunication
ENVIRONNEMENT MARIN	Navires / Barges / Quais
PONTS	Infrastructures / Passerelles / Barrages
STRUCTURES	Toitures / Escaliers / Rampes / Systèmes de traitement des eaux usées / Tours d'eau / Silos / Réservoirs / Différentes structures
MILITAIRE	Véhicules / Bateaux / Blindés
TRANSPORT	Camions / Remorques
USINES	Usines de papier / Usines chimiques / Raffineries / Mines / Usines alimentaires / Tours

WEBINAIRE GRATUIT POUR LES INGÉNIEURS ET LES TECHNICIENS

Liens pour les sujets [Présentation](#)

Visitez notre site web [Galvatech2000](#)

BÉNÉFICES ET AVANTAGES TECHNIQUES

APPLICATIONS

- Une technologie qui permet un nettoyage à la main/à l'aide d'un outil électrique ou à l'eau sous pression
- Enduit de galvanisation à une couche
- Application au pinceau, au rouleau, au pistolet et électrostatique
- Application en système duplex pour GC neuf/ancien et/ou métallisation
- Application sur cuivre, aluminium et inox sans sablage
- Application sur de l'acier résistant aux intempéries (Corten) neuf ou ancien
- Application sur une rouille bien adhérente et exempte de contaminants
- Méthodes d'application avec un équipement de peinture standard (sans investissement particulier)
- Recouvrable par lui-même à tout moment sans abrasion. Parfaitement adapté à l'entretien pour des retouches
- Application sur le béton et les barres d'armature
- Pas de restriction du point de rosée, applicable jusqu'à 99% d'humidité relative
- Parfaitement adapté pour être utilisé dans les ateliers et pour les travaux en chantier



BÉNÉFICES ET AVANTAGES TECHNIQUES

PERFORMANCES

- Des performances de durée de vie comparables à celles de la galvanisation à chaud dans les mêmes conditions environnementales
- Agit comme une protection contre la corrosion sur tous les types de métaux
- Le Rust-Anode Primer a une adhérence exceptionnelle sur tous les types de métaux sans sablage
- Pénètre les irrégularités de la surface sans laisser de vide d'air
- Protection anticorrosive adaptée à l'exposition aux UV
- Résiste à une large gamme de pH
- La technologie RUST-ANODE PRIMER® a passé le test 10 000 heures de corrosion cyclique ASTM D5894
- L'Electric Power Research Institute (EPRI) a réalisé une évaluation de l'application Rust-Anode aux tours de transmission
- Rust-Anode Primer a démontré des performances exceptionnelles en immersion dans l'eau salée



BÉNÉFICES ET AVANTAGES TECHNIQUES

CARACTÉRISTIQUES

- Agit comme un couplage actif avec l'acier et crée une liaison électrochimique qui entraîne une protection active (mV) dans la même gamme que la galvanisation à chaud ou la métallisation
- Une véritable protection active et sacrificielle comme la galvanisation à chaud
- Températures d'application -5°C à 37°C (23°F à 98°F)
- Exposition à la température -62°C à $+120^{\circ}\text{C}$ (-80°F à $+250^{\circ}\text{F}$)
- Sèche à l'humidité sans restriction du point de rosée
- Pas d'effet de distorsion des substrats par rapport à la galvanisation à chaud
- Soudable
- Séchage rapide
- Haute flexibilité
- Peut être recouvert par la plupart des peintures, et même par des peintures à la poudre
- Testé avec succès pour la toxicité sous le feu
- L'épaisseur du zinc peut être contrôlée pendant l'application ou après, avec des couches supplémentaires si nécessaire
- Zinc pur extra fin atomisé (pureté de 99,995%) permettant une plus grande densité de zinc et une anode performante



TEST DE CYCLE DE CORROSION SELON ASTM D5894-10 AVEC PÉRIODE DE FROID SUPPLÉMENTAIRE

Un cycle est défini comme suit :

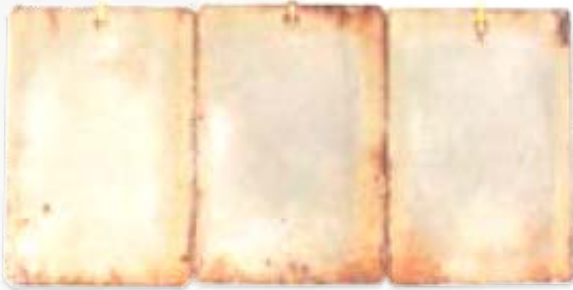
« Méthode standard pour l'exposition cyclique au brouillard salin/UV des métaux peints, (exposition alternée dans une cabine de brouillard/sec et une cabine UV/condensation) »

168 heures d'exposition au QUV (4 heures d'UVA 340 nm @ 0,89W/m² à 60°C, suivies de 4 heures de condensation à 50°C et répétition)

24 heures à -23 °C

168 heures de brouillard/séchage (1 heure de brouillard salin à 0,05% NaCl+ 0,35% (NH₄)₂SO₄ suivies d'une heure de séchage à 35 °C et répétition)

1 cycle complet est de 360 heures



RUST-ANODE®
10000 heures



Galvanisation à chaud
10000 heures

ROUILLE : AUCUNE - RÉSULTAT 10
CLOQUE : AUCUNE - RÉSULTAT 10



ROUILLE : AUCUNE - RÉSULTAT 10
CLOQUE : AUCUNE - RÉSULTAT 10





**NOTRE TECHNOLOGIE PROTÈGE
PLUS DE 10000 STRUCTURES DE
TOURS DE TRANSMISSION AU
CANADA ET AUX ÉTATS-UNIS**

CLAUDE DUPONT

Directeur R&D Amériques

Spécialiste de la corrosion

Stratégies et solutions Zinc, Métaux neufs et corrodés

Galvatech2000.com

claudedupont@galvatech2000.com

Cell. 418-569-6250



TESTS DE LABORATOIRES INDÉPENDANTS

Nom du Test	Norme	Rust Anode® Primer	Galvanisation à chaud
		Évalué par ASTM D-610 (rouille) et ASTM D-714 (cloques)	
Corrosion Cyclique 10,000 heures	ASTM D-5894-10 (période de froid)	Rouille: aucune - Classé 10 Cloque: aucune - Classé 10	Rouille: aucune - Classé 10 Cloque: aucune - Classé 10
Corrosion par immersion (eau salée) Résultats à 90 jours	ASTM G44-99 (2013) Chlorure de sodium 3,5 %	Rouille: <0.03% - Résultat 9 Cloques: Aucune - Résultat 10	Rouille: 33% - Résultat 2 Cloques: Aucune - Résultat 10

Échantillons d'acier utilisés pour tests
 Préparation de surface: SSPC-SP10/NACE 2 / SA 2.5
 Produits testés: Rust-Anode® Primer versus Galvanisation à Chaud
 Application d'une seule couche de Rust-Anode® Primer sans aucun revêtement de peinture

Nom du Test	Norme	Rust Anode® Primer
Arrachement perpendiculaire	ASTM D4541	1775 PSI 12,24 MPa
Enduit riche en zinc organique	ONGC -1,181/CAN/CGSB-1.181-92	Conforme
Abrasion	ASTM D4060-14 1000 cycles CS10 charge 1000g	116 mg
Adhésion	ASTM D3359	5B
Dureté	ASTM D3363	5H
Impact impacteur 0,625 pouces	ASTM D2794, 100 livres	Aucune craque
Flexibilité-Pliage-Plasticité	ASTM D522, mandrin conique 1/4", 180°	Résistance: 1/4" Allongement: 15%

TESTS DE LABORATOIRES INDÉPENDANTS

Nom du Test	Norme	Rust Anode® Primer
Toxicité de la combustion	DEF STAN 02-713	Conforme
Résistance UV	ASTM G154-12a	Peu d'effet
Brouillard salin	ASTM B117/ISO 12944-6/7253	Excellent

Résistance Chimique / Immersion 30 jours	
Diesel	Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: H
Gasoline	Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: 2H
Acetone / Urée	Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: H
Fluide hydraulique (Skydrol)	Cloque: très peu Corrosion: aucune Adhésion: 100%
Liquide de frein	Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100%