

TYPICAL ANALYSIS : CA 16/AZ63

Destination :
CERTIFICAT ANALYSE TYPIQUE

Description : Nos anodes répondent à la norme DIN 4753/6 à savoir :

"Le produit de corrosion des anodes contrôlées dans une solution de NaCl 0.01 mol/l à 60°C sous un courant de 5 μ A/cm² est <30 g/m² par jour après 24 heures et le potentiel est < -0.9 V ENH (par rapport à l'électrode normale à hydrogène)".

Customer description : RIGIDE ANODE AZ63

Customer specification : Analyse Typique AZ 63

SFM specification : ANODE RIGIDE AZ63

Chemical analysis :

Chemical element

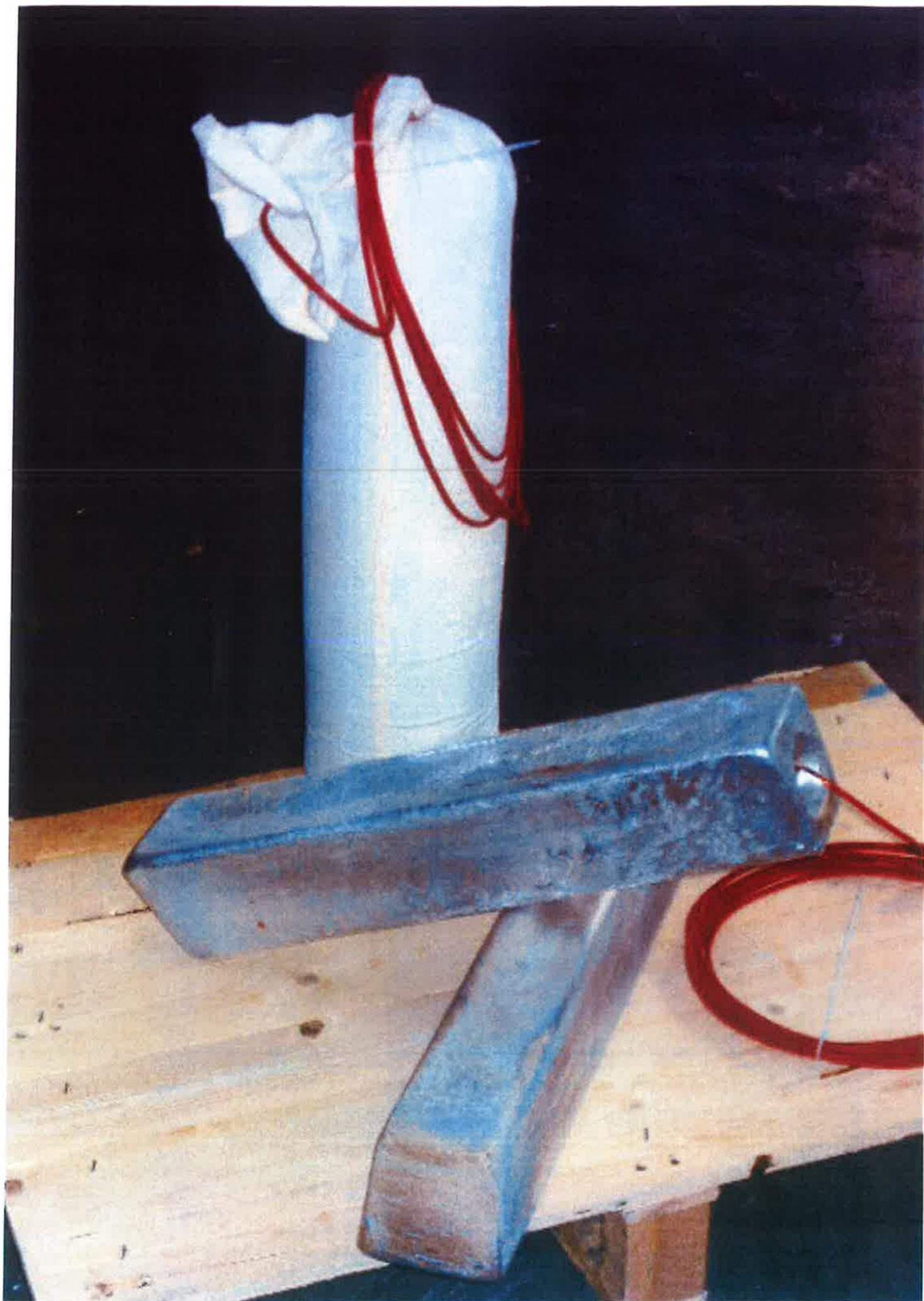
Customer specification

| | | |
|----|-----------|---|
| Mg | Balance | % |
| Al | 5.0 - 7.0 | % |
| Zn | 2.0 - 4.0 | % |
| Mn | 0.2 - 1.0 | % |
| Si | max 0.3 | % |
| Fe | max 0.003 | % |
| Cu | max 0.008 | % |
| Ni | max 0.002 | % |

SFM order : AZ63

Quantity : 1

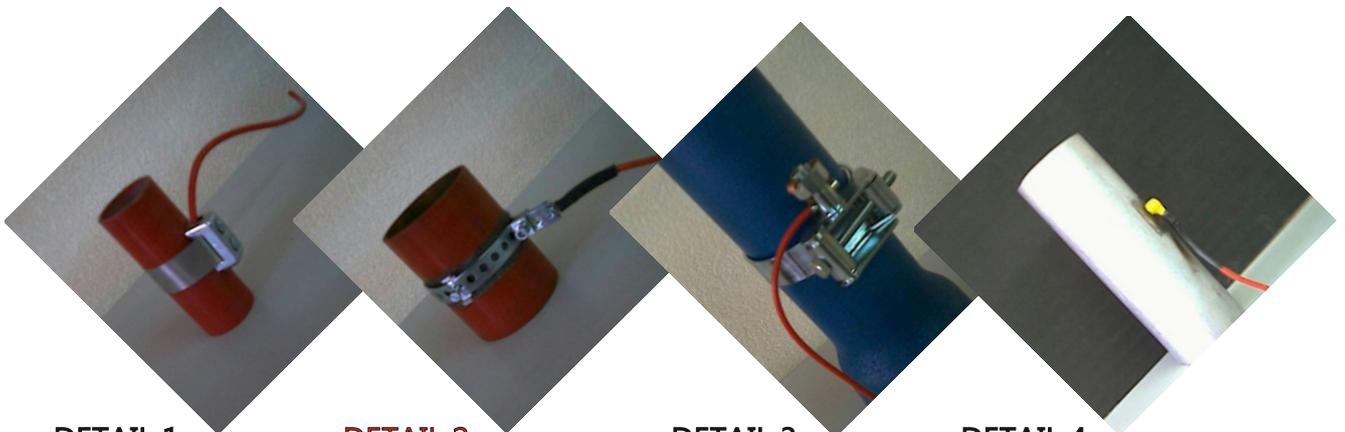
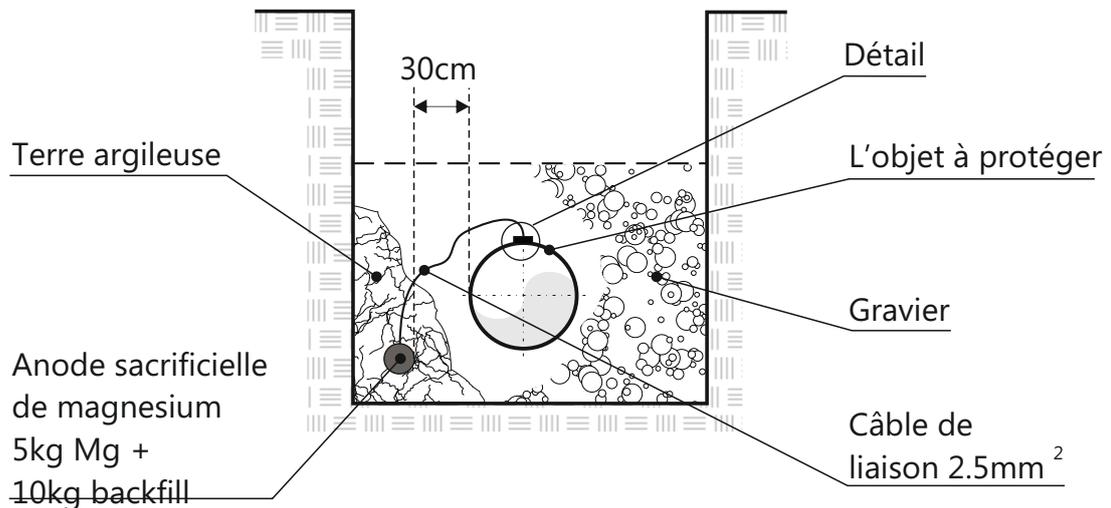
Purchased order :



CANALISATION EN FONTE PROTECTION ANTI-CORROSION

Application : Barres autoétanches portée 6m
Barres verrouillées portée 2 x 12m

SCHEMA DE PRINCIPE



DETAIL 1:

Collier
jusqu'à 2".

DETAIL 2:

Bande de cuivre
perforée étamée
de 2" à 250mm.

DETAIL 3:

Bride de contact
250mm.

DETAIL 4:

Soudure aluminothermique
Cadwell.

ANODES SACRIFICIELLES

PROTECTION LOCALE LA CORROSION

Mise en œuvre de l'anode

L'anode doit être immergée 1 heure au moins avant sa pose. Le backfill est stocké totalement sec afin d'éviter l'auto-corrosion du magnésium.

La distance perpendiculaire entre anode et tube à protéger sera de 0.30 m. selon la disposition de la canalisation. Pour la protection d'un tube de 6 m. non isolé extérieurement, la distance minimale

suffit. Pour les canalisations en fonte verrouillée ou en acier, l'éloignement de l'anode permet une portée d'efficacité supérieure. L'anode ne sera pas placée au-dessus d'une autre structure métallique

(câble armé, autre conduite, branchement d'immeuble ou de bornes incendie.)

Les connexions

1. Mécanique par collier

Former la bande pour épouser étroitement le diamètre du tube. Nettoyer à la lime ou au disque à poncer les surfaces de contact avec le collier. Disposer les pointeaux régulièrement sur la circonférence. Monter le collier en serrant la vis de tension au maximum. Serrer les pointeaux sans trop forcer. Connecter l'anode par sa cosse sur la partie libre du collier préalablement coupée pour l'ajuster en longueur (environ 4 cm). Appliquer la protection sur le collier en veillant à sa bonne adhérence.

2. Par brasure

Nettoyer à la lime ou au disque à poncer une surface de 3 x 3 cm (métal blanc) à la génératrice supérieure. Placer le câble dans le moule Cadwell ainsi que le métal d'apport. Allumer le mélange thermo-soudable ; laisser refroidir puis éliminer les scories du moule. Tirer sur le câble pour tester la bonne résistance de brasure. Appliquer la protection sur la zone travaillée.