



BRITISH
STEEL

Zinoco®
Corrosion Resistant Rail

For installation info
scan QR code or visit:
www.zinocorail.com



BS SC = 16 RAIL

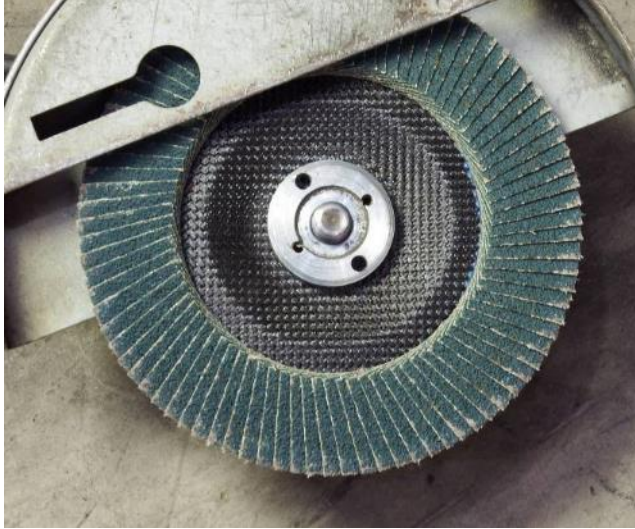
Zinoco®

Suppression du revêtement et réparation

BUILDING **STRONGER** FUTURES

Suppression du revêtement Zinoco®

Le Zinoco® a une durée de vie plus grande que les autres revêtements



- Le revêtement doit être physiquement supprimé par abrasion (grain de 40) avant de réaliser des soudures
- Outils adaptés
 - Disque à lamelles à grain de 40 monté sur une meuleuse d'angle
 - Bande de ponçage à grains de 40 montée sur un outil approprié (utile pour les zones sous les pieds)
- **Les disques de meulage standard NE doivent PAS être utilisés**
 - Ils sont rapidement recouverts de revêtement
 - Ils étalent le revêtement plutôt que de l'enlever

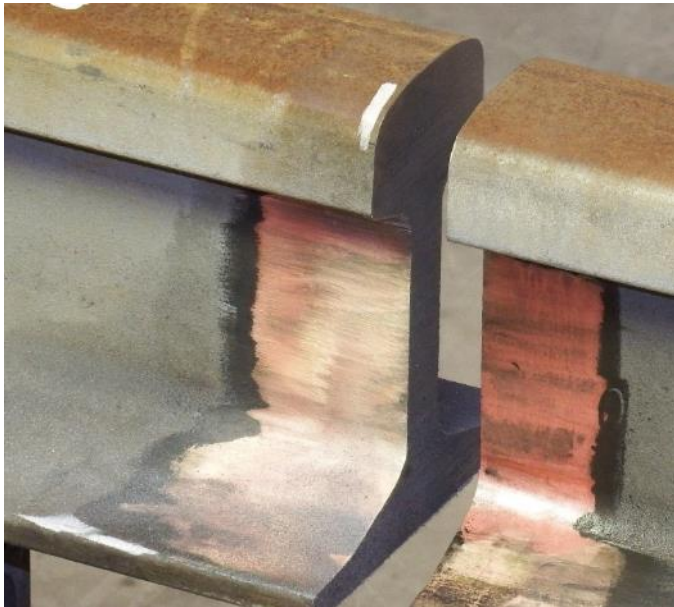


Supprimer le revêtement est **nécessaire** pour assurer des soudures saines

Suppression du revêtement Zinoco®



- Le revêtement **doit être enlevé** sur une longueur d'au moins 50 mm à chaque extrémité de rail avant de réaliser la soudure (soudure aluminothermique).
- Eviter de piéger du revêtement dans la soudure – risque de fragilisation de la soudure
- Les rails neufs sont fournis avec les extrémités non revêtues
 - L'opération de suppression du revêtement n'est nécessaire que pour les recoupes / la réparation de défauts etc.



- Cas d'un soudage électrique (en atelier ou mobile)
 - La suppression du revêtement n'est pas nécessaire aux pointes de contact entre les pinces et les rail (âme/patin)
 - Le revêtement ne détériore pas le électrique
 - Le revêtement n'entraîne pas de glissement dans les pinces
 - La suppression du revêtement est nécessaire aux extrémités des rails
 - Distance dépend de l'équipement de soudage
 - Les nouveaux rails sont fournis avec 200 mm sans revêtement (sauf indication contraire)
 - Selon le type d'installation d'ébavurage, une plus grande longueur non revêtue peut être nécessaire. (Ce besoin peut être indiqué à la commande.)

Suppression du revêtement Zinoco®



- Des précautions doivent être prises en compte pour s'assurer que la zone à souder ne présente plus de revêtement
- Une solution de sulfate de cuivre peut être utilisée pour s'assurer du bon retrait du revêtement
- Un miroir est utile pour observer le dessous du patin

Durant d'opération de suppression du revêtement les opérateurs doivent porter les EPI nécessaires :

- Masques à poussières EN149: FFP2S or FFP3S
- Lunettes de protection
- Gants de protections adaptés
- Protections auditives

La procédure de soudage standard peut être utilisée après la suppression du revêtement aux extrémités

Suppression du revêtement Zinoco® – test



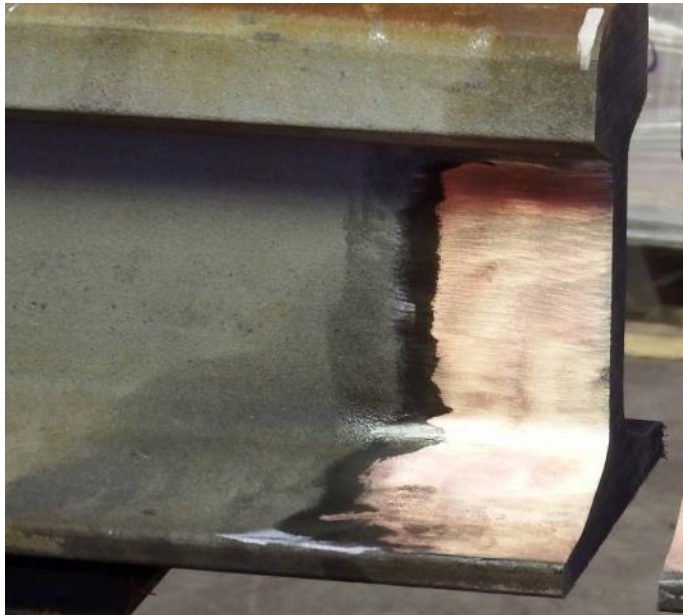
- La suppression totale du revêtement est nécessaire pour assurer des soudures saines
- Pour vérifier, appliquer du sulfate de cuivre (bleu) à la zone nettoyée

a

La couleur cuivre indique la bonne suppression du revêtement

û

Une couleur noire indique une suppression incomplète du revêtement – répéter l'opération de nettoyage et réitérer le test

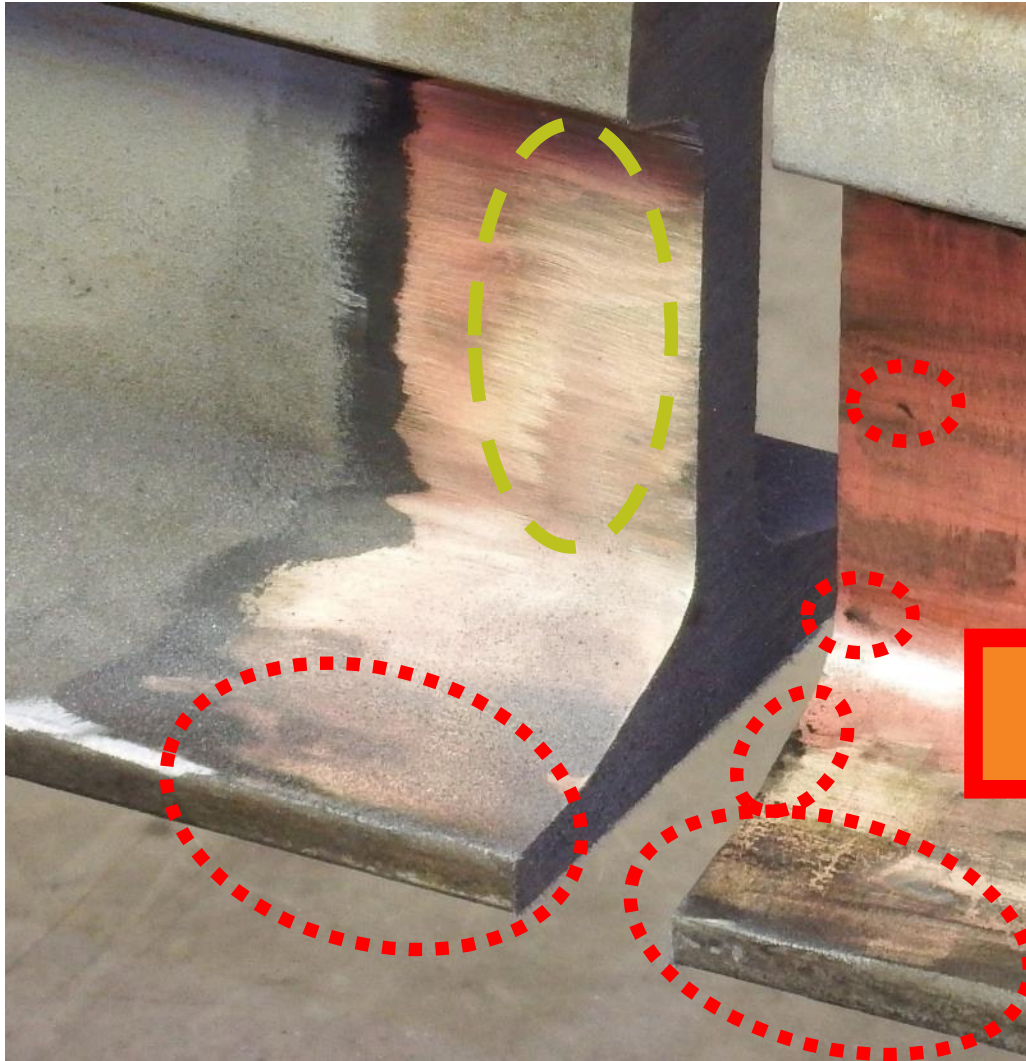


Une fois que toute la zone à nettoyer est de couleur cuivre, le revêtement est correctement enlevé

La couleur cuivre doit ensuite être enlevée à l'aide du disque à ailettes

Après avoir réalisé les test, la couleur cuivre doit être enlevée avant soudage

Suppression du revêtement Zinoco® – test



a Couleur cuivre indique un bon retrait du revêtement

û Couleur noire indique un retrait incomplet du revêtement – Répéter le nettoyage et tester à nouveau

Toute la couleur cuivre DOIT être retirée avant de souder
(y compris sur la tranche des rails)

Réparation du revêtement Zinoco® – “Touch-up”

- La procédure de retouche est la même que celle du Railcote® (produit précédent)
 - Des kits “Touch-up” existent (Référence produit RCTUK1 / PADS No. 057/060010)
- Après soudage, le revêtement de retouche doit être déposé aussi tôt que possible
- Toute contamination à base d’huile ou de graisse doit être enlevée avec du solvant, c’est-à-dire avec de l’acétone en utilisant une brosse à poils rigides
- Toute impureté doit être enlevée en brossant et en grattant



Contenu du kit de réparation Railcote “Touch-up”

Réparation du revêtement Zinoco® – “Touch-up”



- La peinture doit être **parfaitement mélangée**
- Aucune opération de soudage ou de meulage ne doit être réalisée aux abords de la zone repeinte car les solvants de la peinture Railcote® sont inflammables
- À l'aide d'une brosse, appliquer la première couche en tapotant pour s'assurer que toute la porosité de la soudure est enduite (aucun éclaircissement n'est requis)
- Selon les conditions climatiques la deuxième couche doit être appliquée 1h plus tard.
 - La chaleur résiduelle du soudage accélère considérablement le processus de séchage
 - Un rail est trop chaud pour être touché est aussi trop chaud pour être repeint (attendre qu'il refroidisse)
- Un rouleau à poils courts peut être utilisé sur des surfaces lisses pour accélérer l'application

*Exemple de la procédure de retouche appliquée à une soudure aluminothermique. **N.B. Image de deux rails non revêtus pour distinguer la zone “Touch-up” au Railcote®.***

Réparation du revêtement Zinoco® – “Touch-up”



- Les conditions environnementales du site dicteront le nombre d'applications de revêtement requises
- **Un minimum de 3 couches est recommandé pour obtenir une épaisseur de revêtement minimale de 120 µm**
- Le revêtement doit être effectué au moins 30 minutes avant qu'il ne pleuve

Utiliser les EPI

- Aucune protection respiratoire obligatoire requise dans les sites normaux «bien ventilés»
- Les utilisateurs sensibilisés aux solvants peuvent utiliser un masque facial au charbon actif ou un autre masque approuvé pour les solvants si nécessaire
- Des gants et des lunettes de protection sont fournis avec le kit «Touch-up» pour éviter tout contact avec la peau et les yeux

Exemple de la procédure de retouche appliquée à une soudure aluminothermique. N.B. Image de deux rails non revêtus pour distinguer la zone “Touch-up” au Railcote®.