

## UNITÉ D'APPLICATION DU ZINGA SUR FERS À BÉTON - TEHRAN HARA - IRAN

Dès 2005 la société **Tehran Hara** a développé une unité d'application de coating sur fers à béton. GCE (100% société privée) est le nom de la société qui zingalise les fers à béton.

L'usine a une superficie de 2000 m<sup>2</sup>

L'installation même a une dimension de 72m x 10m et a une hauteur de maximum 10 m.

Une deuxième unité sera construite prochainement afin de zingaliser d'autres profilés (L, U et I) avec le système **ZINGA**. Il y a encore des possibilités d'extension sur le même site.

Une autre usine sera construite à Jebel Ali Free Zone – Dubai – UAE, d'où il sera possible d'exporter vers n'importe quel autre pays au Moyen Orient endéans les quelques jours.

L'installation actuelle de fers à béton peut produire 50 000 tonnes de fers à béton par an.

En un deuxième temps, la production sera augmentée jusqu'à 150 000 tonnes par an et après une troisième extension jusqu'à 450 000 tonnes par an.



Systeme :  
Zinga 1 x 50 µm EFS

## Détails technique du procédé de pistolage

1. Les fers à béton non traités sont stockés au dessus de la machine d'alimentation jusqu'à une quantité de 50 tonnes.
2. Les fers à béton sont posés manuellement sur un chargeur jusqu'à 16 fers à béton par charge.
3. Le chargeur du système d'entraînement à proximité est transféré automatiquement vers la production de traitement.  
Les 16 fers à béton sont soulevés et positionnés sur la bande transporteuse.
4. Les fers à béton sont brûlés. La chaleur détachera la calamine de l'acier.  
La température de surface des fers à béton monte jusqu'à 60°C.
5. Les fers à béton entrent automatiquement dans la machine à sabler. Ils sont sablés par des roues à entraînement électrique jusqu'à un degré de propreté de SA 2,5 et de rugosité de 30 à 40 µm Rz.
6. Les fers à béton sont poussés à travers des brosses afin d'enlever la saleté et la grenaille. Ensuite un dépoussiérage se fait à l'aide d'air comprimé.
7. Les fers à béton entrent dans un endroit où la température est uniforme. Ceci afin d'éviter une différence de températures de l'extérieur et l'intérieur de l'acier qui provoquerait des déformations.  
Les fers à béton passent à travers une chambre de pistolage automatique dans lequel  
2 unités effectuent le pistolage du Zinga.
8. Les fers à béton passent ensuite par un four de séchage.
9. Les fers à béton sont transférés automatiquement vers la fin de la ligne de traitement afin d'être déchargés.
10. Les fers à béton sont déchargés automatiquement et emballés manuellement afin de les conditionner pour le transport.





