

Piquets métalliques : faites

Les piquets métalliques ont une longévité plus grande que ceux en bois. Mais il faut bien raisonner leur choix. Voici les critères à prendre en compte.

Pour le palissage des vignes taillées manuellement, beaucoup de conseillers recommandent d'opter pour des piquets intermédiaires en métal. « Ils durent plus longtemps que les piquets en bois », assure Gilbert Cazals, de la chambre d'agriculture de l'Aude. En effet, selon les essences et leur traitement, les piquets en bois ne sont pas toujours assez résistants. Ils cassent plus facilement lors du passage de la machine à vendanger.

Et comme ils ont un plus gros diamètre que les piquets métalliques, la zone où les secoueurs des machines à vendanger n'atteignent pas les raisins est plus importante. Davantage de grappes restent sur les pieds. Le piquet métallique est également plus flexible et possède une meilleure résistance mécanique.

Mais « le choix d'un piquet métallique est extrêmement compliqué. Il faut prendre en compte la nature de l'acier, son épaisseur, le profilage, le type de revêtement... », annonce d'emblée Jean-Marie Leclercq, de CEP-Consulting, un cabinet indépendant de conseil et d'expérimentation du palissage. Voici quelques conseils pour aiguiller votre choix.

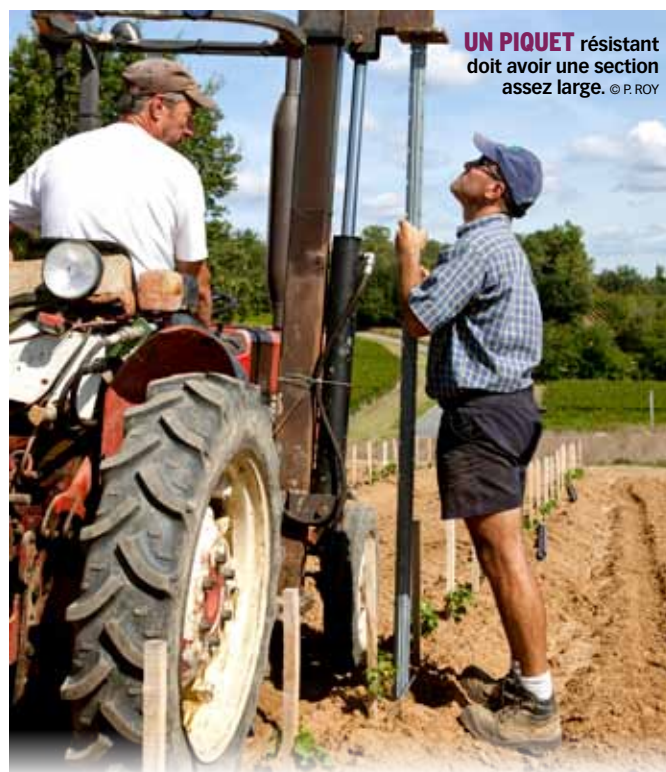
1. Préférez les profilés aux cornières

► Tous les spécialistes que nous avons interrogés recommandent de privilégier les piquets profilés plutôt que les cornières. « Un piquet résistant doit avoir une section assez large, affirme François Langellier, du Comité interprofessionnel du vin de Champagne. La surface présentée par la coupe doit être importante pour assurer un bon ancrage dans le sol. Et il doit être souple. Les profilés sont donc bien adaptés. »

Gilbert Cazals est du même avis. « Les cornières sont peut-être plus solides, mais elles ne sont pas galvanisées. Elles peuvent rouiller et s'oxyder plus rapidement. Je les déconseille dans les sols acides. En plus, les cornières sont dépourvues d'encoches et de linguets. En fonction de la position des trous, il faut donc ajouter des accessoires pour positionner les fils. De leur côté, les piquets profilés sont prêts à l'emploi. »

2. Veillez à l'épaisseur de l'acier

► Il faut faire attention à la nature de l'acier utilisé pour



UN PIQUET résistant doit avoir une section assez large. © P. ROY

fabriquer les piquets profilés. « Plus cet acier est dur, plus la longévité du piquet est grande », indique Frédéric Boyer, chef de produits chez Soufflet vigne. Or, généralement, les piquets galvanisés par trempage sont élaborés à partir d'un acier plus dur que ceux galvanisés par le procédé Sendzimir (voir ci-dessous).

Autre élément à prendre en compte : l'épaisseur de l'acier. Celle-ci va déterminer la résistance mécanique du piquet. « Nous ne travaillons qu'avec des épaisseurs d'acier de 1,5 à 2 mm pour les profilés. En dessous, il y a un risque », soutient Frédéric Boyer. Classiquement, les profilés ont une épaisseur d'acier de 1,5 mm. « Mais dans les terrains difficiles, les zones ventées ou si la charge est élevée, il faut opter pour des épaisseurs plus grandes, sinon le piquet risque de se tordre », précise Christophe Dumas, chez Vitivista.

3. Mettez sur la galvanisation à chaud

► La galvanisation consiste à recouvrir le piquet d'une couche protectrice à base de zinc. Elle protège le piquet de la corrosion. Il existe plusieurs procédés. La galvanisation à chaud par trempage (ou par

Pour la taille mécanique, optez pour des piquets plus résistants

● Les viticulteurs qui veulent installer un vignoble pour la taille mécanique doivent soigner le palissage. « Il ne faut pas dépasser quatre mètres entre chaque piquet et veiller à bien les enfoncer à 60 cm de profondeur », recommande Gilbert Cazals, de la chambre d'agriculture de l'Aude. En respectant cet écartement, on s'assure de maintenir le cordon le plus rectiligne possible, pour que la hauteur de taille reste

constante. Aux viticulteurs qui veulent installer un cordon libre sur un seul fil porteur, Gilbert Cazals conseille de choisir des piquets cornières 40 x 40 mm de 4 mm d'épaisseur. À ceux qui veulent partir sur des espaliers classiques, il préconise d'opter pour des piquets profilés en acier galvanisé, d'une hauteur de 1,60 à 1,70 m s'ils veulent mettre un fil porteur et deux fils releveurs et d'une hauteur de 2 m s'ils veulent deux fils

porteurs et deux fils releveurs. « L'idéal, si le viticulteur en a les moyens, est de mettre des piquets galvanisés par trempage. En effet, si vous optez pour la taille mécanique, il est très difficile d'intervenir sur le palissage lorsqu'un piquet casse, car le cordon est enchevêtré autour du fil porteur. Mieux vaut prendre les piquets les plus solides possibles dès l'installation », conclut Gilbert Cazals.

le bon choix

Veillez à bien enfoncer vos piquets

● « **Enfoncez vos piquets d'un tiers de leur longueur** », conseille François Langellier, du Comité interprofessionnel du vin de Champagne. « *Si ce n'est pas possible techniquement, il faut raccourcir la distance entre deux piquets* », ajoute Frédéric Boyer, chef de produits chez Soufflet vigne. Gilbert Cazals, de la chambre d'agriculture de l'Aude, confirme qu'il faut les ancrer profondément, surtout si la parcelle est ventée. « *Il faut les enfoncer d'au moins 60 cm* », préconise-t-il. Les piquets profilés sont plus fragiles. Pour les enfoncer sans les abîmer, François Langellier, du CIVC, suggère de les coiffer d'un embout spécifique, le temps de les marteler avec une masse ou un bélier d'enfoncement selon les indications de votre fournisseur.

immersion) consiste à plonger le piquet en acier déjà formé dans un bain de zinc en fusion. À l'inverse, dans le procédé Sendzimir, les bandes d'acier sont galvanisées en continu avant le profilage du piquet. Le revêtement peut être à base de zinc (Sendzimir classique), à base de zinc et d'aluminium (Galfan) ou à base de zinc, d'aluminium et de magnésium (Zam). « *D'après le fabricant du Zam, le magnésium augmente la longévité du piquet en milieu salin, mais en viticulture, nous sommes peu concernés* », explique Frédéric Boyer.

Une perte de zinc de 2 microns par an

Les piquets avec une galvanisation Sendzimir sont moins chers. Mais ils durent moins longtemps que ceux galvanisés à chaud par trempage. « *À certains endroits, notamment au niveau des tranches, le piquet n'est pas protégé par le revêtement. La rouille peut alors arriver rapidement* », explique Jean-Marie Leclercq. « *Un piquet galvanisé par trempage peut durer trente ans sans problème, alors qu'un Sendzimir peut donner des signes de faiblesse au bout de vingt ans* », ajoute François Langellier. En Languedoc-Roussillon, les viticulteurs ont souvent recours au Sendzimir, car il est plus économique. « *Dans la mesure du possible, il faut éviter de le mettre dans les sols acides* », recommande Gilbert Cazals. « *Pour une nouvelle plantation, il est préférable d'opter pour un*

piquet galvanisé par immersion.

En revanche, pour faire du remaillage, un piquet avec une galvanisation Sendzimir suffit », atteste Frédéric Boyer.

L'épaisseur du revêtement est aussi à prendre en compte. « *La perte de zinc est d'environ 2 microns par an. J'estime qu'il faut une couche de galvanisation au zinc d'au moins 60 à 70 microns d'épaisseur* », rapporte François Langellier. Or, généralement, sur un Sendzimir, l'épaisseur est de 20 à 30 microns, contre 60 à 80 microns pour un procédé par immersion.

4. Pensez relevage, pensez linguets

► Dans certaines régions, les viticulteurs préfèrent les linguets (ou crochets), dans d'autres, les encoches. Si vous optez pour des encoches, évitez celles qui sont droites, « *car le fil porteur risque de ressortir* », prévient Gilbert Cazals.

Si vous préférez les linguets et que vous récolte à la machine, assurez-vous de leur solidité. Certains crochets peuvent en effet se plier sous la pression des secoueurs. Mais selon Frédéric Boyer, les principaux fabricants de piquet ont pallié cette faiblesse en travaillant la qualité de l'acier et la forme des linguets. Selon lui, la plupart des piquets vendus aujourd'hui sont pourvus de linguets, car ceux-ci permettent de relever les fils plus rapidement et de mécaniser cette tâche. **Christelle Stef**

FIXION

L'ATTACHEUR ÉLECTRONIQUE
LE PLUS RENTABLE AU MONDE



Flashez ce code

DECOUVREZ LE NOUVEAU LIEN EXTENSIBLE



Une gamme de **6 liens**

Une rentabilité de **40 %***

**12 000 attaches par jour
sans effort**

* en comparaison à un attachage manuel

www.pellenc.com

