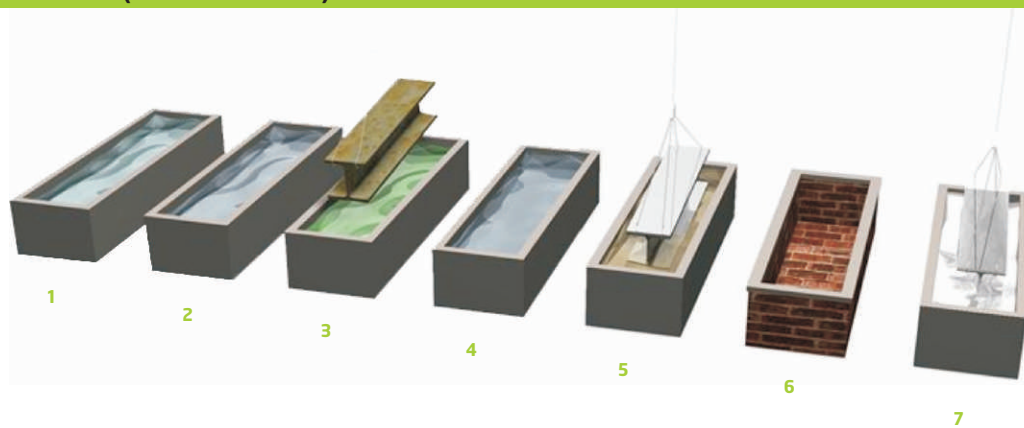


Procédés de traitement

Galvanisation et plastification Polyester



Système de galvanisation (immersion à chaud):



1. Dégraissage

Bain en solution pour enlever les huiles, masses et autres matières grasses.

2. Lavage en eau

Étape accomplie pour éviter la contamination des bains suivants.

3. Décapage chimique par acide

Bain en acide sulfurique (H_2SO_4) pour remuer les oxydes et crasses.

4. Lavage

Étape accomplie pour éviter la contamination des bains suivants.

5. Fluxage

Bain en solution de $ZnCl$ et d'ammoniac pour la purification de la surface. Fonctionne comme mordant du Zinc

6. Pré-séchage

Stage en étuve à 60 pour la vaporisation de la solution fluxuante et pour accroître l'efficacité thermique dans le bain de zinc

7. Bain de zinc fondu

Immersion en zinc fondu de 440 ° à 460 ° pour la réaction entre Fe / Zn , qui forme le revêtement protecteur final

Phosphatation et dégraissage:

La phosphatation est un produit liquide, acide qui s'emploie de la formation de couches de conversion de phosphate de fer sur des surfaces ferreuses. Elle dépose sur celle-ci une pellicule de phosphate de fer qui constitue une excellente base d'adhérence de tout type de peintures, en augmentant la protection contre la corrosion. L'application de ce produit peut s'effectuer par immersion ou par aspersion. L'application de ce produit peut s'effectuer par immersion ou par pulvérisation.

Dans des tunnels à trois ou quatre étapes, il est nécessaire de l'utiliser en association à un additif dégraissant (qui est un produit liquide à caractère acide, utilisé comme additifs dégraissant dans des procédés de décapage). Il s'agit d'un composé acide qui, de par ses propriétés mouillantes, émulsifiantes et solubilisantes, permet de dégraisser et décapager en une seule opération. Ajouté à l'acide sulfurique ou chlorhydrique, il permet d'obtenir simultanément un dégraissage et un décapage.

Selon les normes EN 10244 2

Système de plastification Polyester (pulvérisation):

DESCRIPTION Revêtement en poudre thermodurcissable formulé par des résines POLYESTER avec TGIC . Avec une finition brillante, une excellente stabilité des couleurs et résistance aux intempéries. Recommandé pour application en métal pour l'architecture et en bien d'autres domaines où on veut une grande résistance dans à l'extérieur.

TYPE D'APPLICATION Corona

APPROBATIONS Homologation Qualicoat (Licence n°60)

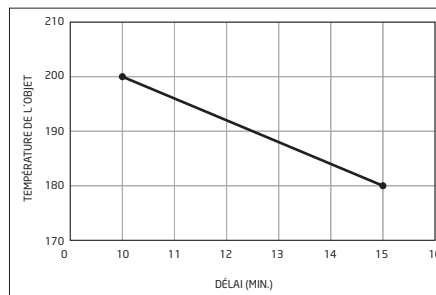
CARACTÉRISTIQUES **Éclat:** 60°

Densité: 1,3 à 1,9 (d'après la couleur)

Taille de la particule: Diamètre moyen de 35x50 µm (NICNAS 010)

Théorique: Rapport théorique: 9 à 13 m²/kg pour une épaisseur de 60 µm

Étouffage:



PRODUIT FINAL Plastification polyester 100 microns à 180 microns.

CONDITIONS DU TEST Tous les tests ont été accomplis dans des conditions laboratoires en feuilles d'aluminium de 0,8 mm chromatées (AA 5005) avec une épaisseur d'encre de 60 µm, étouffées pendant 10 minutes à 200°C.

ESSAI Résistance mécanique

Propriétés:

Adhérence: EN ISO 2406

Flexibilité: EN ISO1519

Résistance aux chocs: ASTM D2794

Marqueterie: EN ISO 1520

Dureté: EN ISO 2815

Essai:

Petit Carré 1mm et Ruban Adhésif

Mandrin 5 mm

1kg à 25 cm

Erichsen

Buchholz

Résultat:

G T O

Sans fissuration

Bonne résistance front et vers

5 mm

Minimum 80

Selon les normes EN 10244 2



ESSAI Résistance à la corrosion

Kesternich
EN ISO 3231
Brouillard salin acétique
ISO 9227

Propagation de la corrosion 1mm à partir de l'incision après 24 cycles

Infiltration jusqu'à 16mm² dans une incision de 10cm avec une infiltration individuel jusqu'à 10cm, après 1000 heures d'exposition

Chambre de condensation
EN ISO 6227-2

Propagation de la corrosion 1mm à partir de l'incision après 1000 h d'exposition

Eau à ébullition/ autocuiseur
Test Mortar
ASTMD 3260

Sans aucun défaut ou détachement après 2 heures ou 1 heure, remuement facile sans laisser des résidus après 24 heures

Vieillissement

Vieillissement naturel
Florida 5° sud
(EN ISO 2810)

Rétention de l'éclat en 50% après 12 mois d'exposition.
Modification des couleurs selon le tableau "Qualicor"

Vieillissement accéléré
Suntest
(EN ISO 11341)

Rétention de l'éclat en 50% après 1000 heures d'exposition.
Modification des couleurs selon le tableau "Qualicor"

Procédure de traitement:

