

Les Limites de l'utilisation et de la mise en œuvre du THERMOLAQUAGE.

L'augmentation des cas d'utilisation du Thermolaquage nous conduit à vous présenter ci-après des exemples pour lesquels le risque de résultats insatisfaisants existe.

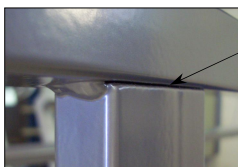
Cette présentation a pour vocation de vous faire choisir le Thermolaquage en toute connaissance de cause pour les cas difficiles.

Comme toutes les technologies mettant en œuvre des « ingrédients » hautement techniques et sensibles, le Thermolaquage a des limites.

Les résultats obtenus après Thermolaquage sont liés essentiellement comme dans tous les traitements de surfaces à l'état et à la préparation des surfaces à traiter. Il y a donc lieu d'émettre certaines réserves sur les résultats en fonction des supports et de leur état.

Mais avant de faire une distinction entre supports neufs et supports à rénover il faut aborder certains cas d'application spécifiques et communs aux deux options pour lesquels les résultats peuvent présenter des défauts, la liste ci-après bien que non exhaustive, présente une grande partie des cas délicats :

➤ **Soudure non continue**



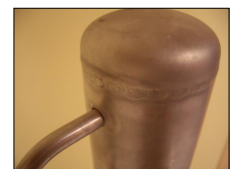
Dans ce cas non seulement la soudure est discontinue, mais les pièces (ici des tubes) ne sont pas jointives d'où le risque de voir réapparaître très rapidement des traces de corrosion dont l'origine est à l'intérieur du tube



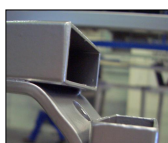
➤ **Soudures non passivées (Inox)**



si les soudures sur inox ne sont pas passivées, le processus d'oxydation amorcé par la soudure, n'est pas stoppé, et cette oxydation continuera à se développer sous la couche de peinture.



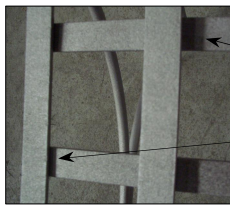
➤ **Tubes non Bouchés**



Les tubes non bouchés ne seront bien évidemment pas traités à l'intérieur plus profondément que 15 à 20 mm et donc la corrosion ne sera pas arrêtée par le traitement extérieur.

Retrouvez nous sur : www.berkley.fr

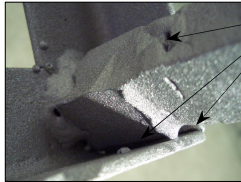
➤ **Assemblages hétéroclites**



Sur cette photo deux cas distincts :

Ecart entre les croisillons supérieur à 10 mm aucun problème toutes les surfaces seront correctement traitées.

Ecart entre croisillon inférieur à 5 mm le risque existe que certains morceaux de surface ne soient pas traités et puissent laisser rapidement apparaître des traces de corrosion.

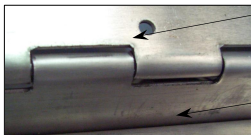


Ici une accumulation de défauts qui donneront inévitablement un mauvais résultat.

Soudures non continues, Recoins angle aigu, Pièces non jointives

➤ **Pièces assemblées avec mouvements relatifs (il faut rompre le film de peinture)**

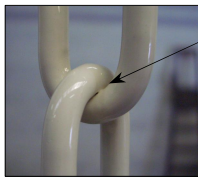
○ Charnières Piano



Lors du poudrage un film de peinture va se créer, qu'il faudra rompre pour manœuvrer la charnière.

De plus les pièces n'étant pas jointives, se rajoutera le même risque que pour les soudures non continues.

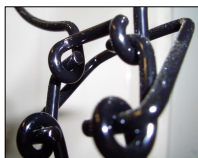
○ Chaîne



Il y aura impérativement rupture du film de peinture lorsqu'il s'agira de faire bouger les maillons l'un par rapport à l'autre.

Avec un fort risque de créer des écailles et surtout de laisser apparaître des surfaces non traitées qui donneront prise à la rouille

○ Grenouillère avec ou sans ressort



Plusieurs pièces ont un mouvement relatif, ces différents mouvements vont rompre le film de peinture en divers endroits qui pourront faire apparaître quelques manques, dans ce cas il n'y aura pas d'oxydation car le support est zingué sans défaut.

○ Articulation

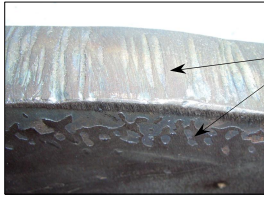


Ce verrou non démontable présentera inévitablement des manques et des éclats après peinture et ceci dès la première manœuvre qui devra s'effectuer en forçant.

➤ **Pièces de fonderie non dégazées**

Retrouvez nous sur : www.berkley.fr

- **Pièces découpées au Laser, au Plasma, ou en Oxycoupage** qui présentent des tranches oxydées (calamine).



Ici une pièce « neuve » oxycoupée la calamine est visible, le Grenailage est Impératif.

- Pièces élaborées à partir de Profilés marchands Acier oxydés
- Pièces assemblées en soudure par points (contact non hermétique)
- Qualité du Traitement avant Peinture (Galvanisation, Zingage Bichromatation, Anodisation, etc.)

RENOVATION (Ci-après quelques éléments de risque)

- Décapage attaque souvent acide qui atteint des endroits « entre-fer » que la peinture ne pourra atteindre et protéger.
- Grenailage sur des pièces fragiles ou de faible épaisseur.
- Marquage et écriture sur les pièces avec Marker, Stylo feutre, et autres encres indélébiles
- Présence de Silicone colle et autre mastic ou patte à joint



- Oxydation (rouille) préexistante qui fragilise les pièces

Nous nous tenons bien entendu à votre disposition pour étudier avec vous, tous ces cas difficiles, et pour vous aider à mettre en œuvre les meilleures solutions pour obtenir votre satisfaction.

Bernard KLEYNHOFF

Retrouvez nous sur : www.berkley.fr



Tel: **04.93.29.16.04** Fax: **04.93.08.77.20** E-Mail: peintures@berkley.fr
Z.I. 1ère Avenue - 1529m. - 06515 CARROS Cedex 1
SARL au Capital de 25000 €

