



> LE TRAITEMENT DE PEINTURE

■ **Sineu Graff**, en relation avec des professionnels du traitement de surface et de peinture, a mis au point un procédé de traitement de surface et de finition destiné aux pièces métalliques en acier, fonte ou aluminium.

■ Electrozingage

Il s'agit d'un revêtement de zinc réalisé par électrolyse d'une solution contenant des ions Zn^{2+} .
Ce procédé permet de protéger les pièces métalliques de la corrosion.

■ Powder Blast

Notre procédé est installé dans notre usine et comporte différentes applications réalisées dans un processus en continu afin de garantir la meilleure protection et la meilleure tenue de la peinture de ses mobiliers urbains.

■ Les différentes étapes du POWDER BLAST

Un dégraissage alcalin, suivi d'un rinçage et d'un séchage rigoureux

Le grenailage systématique de toutes les pièces, suivi d'un soufflage

La dépose de 90 μm de poudre anticorrosion sur base Epoxy par procédé électrostatique robotisé

La polymérisation par gélification à 140° de cette première couche de protection antirouille

La dépose de 90 μm de poudre de finition à base polyester selon le nuancier SINEU GRAFF,

La polymérisation par cuisson infrarouge puis convection thermique à 200° de cette couche de finition

1

2

3



ETAPE #1

Lavage, dégraissage, séchage et grenailage des pièces



ETAPE #2

Application automatique électrostatique



ETAPE #3

Cuisson de la peinture au four



+ Avantages

- **Une accroche de la peinture améliorée** par une préparation irréprochable des surfaces, obtenue par décapage mécanique des pièces consistant en un dégraissage immédiatement suivi d'un grenailage
 - » **Un état de propreté optimal :**
 - Absence de poussière, de calamine, d'huile ou de graisse, résidus d'acide
 - Absence de micro fissures sur les soudures,
 - Dégazage des pièces de fonderie
- **Une accroche mécanique de la peinture** par l'obtention d'état de surface de rugosité homogène pour toutes les pièces.

Un traitement antirouille très résistant est appliqué sur les pièces par :

- » **La double couche de poudre**, antirouille et finition, appliquée sur toutes les pièces, suite à la préparation des surface. Accroche améliorée de la couche de finition grâce à la gélification de la 1ère couche base époxy, permettant une interpénétration donc une excellente adhérence de la couche de finition polyester sur la base époxy.
- » **Une excellente qualité de finition** par les procédés électrostatiques d'application des poudres, contrôlés par informatique, garantissant :
 - une homogénéité de l'épaisseur de peinture
 - des surfaces bien tendues.



21 Longévité

Une excellente tenue dans le temps :

Des tests réalisés en brouillard salin (ISO 7253 avec blessure) démontrent d'excellentes tenues de la peinture dans le temps (1 000 heures sans propagation notable de corrosion)

Les tests d'emboutissage rapide (ISO 6272-1) confirment l'excellente accroche de la peinture même sous de fortes déformations.



Environnement

Un traitement respectueux de l'environnement :

Notre procédé POWDER BLAST ne met en œuvre aucun produit nocif pour l'environnement ou pour nos salariés. Le traitement est exempt d'acides ou de métaux lourds.

Les résidus de poudre sont récupérés par des organismes agréés qui les recyclent pour être réutilisés dans d'autres activités.