



THERMOLAQUAGE

ESTHÉTIQUE ET DURABLE !

CARACTÉRISTIQUES

Réalisable sur acier galvanisé ou aluminium.

Le process se déroule de la manière suivante :

- accrochage des produits (sur chaîne automatique)
- pré-traitement (dégraissage, rinçage,...)
- poudrage (en cabine)
- cuisson
- décrochage.

FINITION

Le thermolaquage par poudre polyester à haute adhérence peut compléter la galvanisation à chaud au trempé après fabrication.

Il va de soi que les imperfections d'aspect inhérentes à la galvanisation restent apparentes.

Cette finition colorée assure une tenue supplémentaire à la corrosion estimée de 10 à 20 ans.

AVANTAGES

Les produits sont recouverts d'une poudre polyester à haute adhérence, sur une épaisseur minimale de 80 à 100 microns.

Protection anti-corrosion de 1500 heures mini au brouillard salin selon la norme NF EN ISO 9227. Permet de réaliser tous les coloris RAL.

Disponible en finition texturée avec son aspect granuleux et mat.

Entretien réduit (se limitant à un nettoyage à l'eau claire une à deux fois par an - voir consignes page suivante).

LES + TRAITEMENT ...

LONGÉVITÉ

TOUS COLORIS RAL

FINITIONS TEXTURÉES

ENTRETIEN RÉDUIT

Attention : Ne jamais stocker les produits thermolaqués filmés sous plastique à l'extérieur ou sur une surface humide. Une exposition prolongée au soleil et en milieu humide peut faire apparaître des marques blanchâtres inesthétiques. Si toutefois cela arrivait, la couleur est récupérable en chauffant brièvement la surface altérée au décapeur thermique.

Comme tout ouvrage situé à l'extérieur et subissant l'agression atmosphérique, vos clôtures, grilles et portails doivent être entretenus et nettoyés régulièrement afin d'éviter des dégradations irréversibles du traitement.

Le nettoyage doit être effectué suivant le principe décrit ci-dessous et en respectant au minimum la fréquence indiquée. Celle-ci peut être augmentée en fonction du lieu d'exposition.

PRINCIPE

1

Nettoyage à l'eau tiède additionnée d'un détergent doux (pH entre 5 et 8) avec éponge et brosse douce (balayette)



pH 5 à 8

2

Rinçage à l'eau claire, au seau ou tuyau d'arrosage



3

Séchage au chiffon doux type microfibre



FRÉQUENCE

Type de Lieu	Type d'atmosphère	Fréquence de nettoyage préconisée
Zone rurale	Peu agressive	1 fois par an
Zone urbaine peu dense	Peu agressive	1 fois par an
Zone urbaine dense	Agressive	tous les 6 mois
Littoral et zone industrielle	Très agressive	tous les 6 mois

LES PRODUITS ET LEURS EFFETS SUR LE THERMOLAQUAGE

Recommandés

Interdits

PRODUIT	Début de l'attaque	Perte de brillance	Détrempe du film
SOLVANTS			
Acétone	Quelques minutes	~ 50 %	Film détrempe
Alcool à brûler	48 heures	Pas de perte	Aucune détrempe
Dioxanne	Immédiatement	Non mesurable	Film détruit
Essence F	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Ethanol concentré	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Ethanol dénaturé	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Méthyléthylcétone	Quelques minutes	~ 50 %	Film détrempe
Pétrole désaromatisé	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Tétrahydrofurane	Immédiatement	Pas de perte	Film détruit
Toluène	Quelques minutes	~ 62 %	Film détrempe
Trichloréthylène	Immédiatement	Pas de perte	Film détruit
White spirit	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Xylène	Quelques minutes	~ 50 %	Film détrempe
ACIDES			
Vinaigre (20%)	Film intact si < 20%	Pas de perte	Aucune détrempe
Acide chlorhydrique (30%)	Film intact si < 30%	Pas de perte	Aucune détrempe
Acide nitrique (30%)	2 à 3 heures si < 30%	~ 60 %	Film détruit
Acide sulfurique (30%)	Film intact si < 30%	Pas de perte	Aucune détrempe
BASES			
Alcali (32%)	Film intact si < 32%	Pas de perte	Aucune détrempe
Potasse (5%)	Film intact si < 5%	Pas de perte	Aucune détrempe
Potasse (20%)	24 heures si < 20%	100 %, film mat	Aucune détrempe
Soude (5%)	Film intact si < 5%	Pas de perte	Aucune détrempe
Soude (20%)	24 heures si < 20%	100 %, film mat	Aucune détrempe
AUTRES			
Eau de javel diluée (5%)	Film intact si < 5%	Pas de perte	Aucune détrempe
Eau déminéralisée	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe