Conditions d'entretien du revêtement

Il s'agit des conditions d'entretien du revêtement qui s'appliquent à tous les produits vendus et livrés par Heras BV.

A. Entretien et nettoyage.

La durée de vie d'un objet revêtu de poudre est affectée négativement par la saleté et l'humidité, en raison de l'action des acides, des sels et d'autres substances agressives. C'est pourquoi un nettoyage en temps voulu est nécessaire pour prolonger la durée de vie. La fréquence de nettoyage est principalement déterminée par le degré de saleté des objets revêtus.

Les facteurs nocifs sont :

- Emplacement sur la côte (précipitations salines)
- Emplacement directement au-dessus du niveau du sol (éclaboussures de saleté)
- Installation des objets le long des routes publiques (sel de voirie)
- Zone urbaine (émissions de gaz de combustion)
- Environnement industriel (émissions de produits chimiques, fumées, poussières de minerai)
- Circulation (composés soufrés, composés azotés, particules de poussière des garnitures de frein, particules de fer et de cuivre provenant du trafic ferroviaire)
- Zones couvertes (pas d'arrosage)
- Pollution animale (chiens, chats, oiseaux)

S'il existe un ou plusieurs de ces facteurs nocifs, nous parlons d'un risque factoriel accru ; dans tous les autres cas, il s'agit d'un risque factoriel normal.

La mesure dans laquelle la surface revêtue peut être affectée par les facteurs ci-dessus, en combinaison ou non avec le substrat sous-jacent, dépend :

- Du type de substrat
- Du type de traitement de surface
- De l'application.
- De la gravité et la durée des facteurs nocifs

Il est donc important que les moments de nettoyage soient déterminés sur la base d'une inspection opportune et, si nécessaire, que la fréquence de nettoyage soit adaptée. Lors de cette inspection, une attention particulière doit être portée au degré et à la nature de la contamination et aux facteurs porteurs de contamination présents. La pratique a montré qu'un traitement de surface correctement appliqué, s'il est nettoyé à temps, conserve ses propriétés protectrices et esthétiques pendant très longtemps.

La fréquence de nettoyage indiquée ci-dessous peut être considérée comme une indication. Sur la base des facteurs mentionnés ci-dessus, la fréquence de nettoyage peut devoir être adaptée. Il relève de la responsabilité du client de déterminer la fréquence adéquate.

B. Fréquence du nettoyage

Avec un facteur de charge normale, le revêtement doit être nettoyé au moins 2 fois par an.
Avec un facteur de charge accrue, les objets doivent être nettoyés au moins 3 fois par an.
Pour les projets à proximité immédiate des voies publiques, l'un des nettoyages doit être effectué immédiatement après la saison d'épandage pour éliminer le sel de voirie.

C. Agents de nettoyage

Les agents de nettoyage à utiliser ne doivent pas endommager ni attaquer les matériaux utilisés et leur traitement de surface. Seule l'utilisation d'agents neutres, avec un pH compris entre 6 et 8, est autorisée.

En outre, ces agents ne doivent pas rayer. Le nettoyage avec de la laine d'acier, du papier de verre, des solvants, etc. est fortement déconseillé car il pourrait endommager les produits, dans quel cas toute garantie expire.

Le nettoyage avec une lance à haute pression peut provoquer des dommages.

Pour une légère contamination de la surface revêtue de poudre, il est conseillé d'utiliser les mêmes agents que ceux nécessaires au nettoyage du verre. Les instructions ci-dessus doivent être observées. Rincer toujours abondamment à l'eau.

Des produits tout spécialement développés doivent être utilisés pour éliminer la saleté tenace.

La saleté causée par les graffitis (sprays de peinture/feutres) est parfois très difficile à éliminer. Les solvants puissants tels que l'acétone, la butanone, etc. ne doivent pas être utilisés. Ces produits attaquent la couche de peinture.

[Source : VMRG-Kwaliteitseisen en Adviezen 2002 (Exigences de qualité et Conseils)]

D. Conseils de reconditionnement

Le reconditionnement n'est autorisé que si la somme des endroits à reconditionner ne dépasse pas 1 % de la superficie totale de la partie galvanisée et que l'endroit à reconditionner ne dépasse pas 100 cm2.

Pour les produits galvanisés à chaud, les conseils de reconditionnement suivants s'appliquent :

1 Supprimer les écailles de zinc éventuellement détachées. Éliminer la saleté et les effets de la corrosion en ponçant, limant et/ou en brossant, puis dégraisser. Nettoyer et dégraisser également la couche de zinc intacte adjacente sur une largeur d'environ 10 mm.
2 Appliquer au moins 2 couches de composé de poussières de zinc avec une brosse à poils longs sur une épaisseur de couche sèche d'environ 100 µm. Le composé de poussières de zinc doit au moins contenir 92 % en poids de poussières de zinc dans la couche sèche.
3 Couvrir le composé de poussière de zinc avec une peinture de finition aluminium ou fer brillant.
4 L'utilisation d'un aérosol de peinture contenant du zinc est déconseillé en raison de l'accumulation de faible épaisseur de couche

CONSEILS TECHNIQUES.

Conseils de reconditionnement pour système de revêtement en poudre polyester haute brillance.
Numéro de conseil : 42094001

RÉPARATION DE SYSTÈME DE REVÊTEMENT EN POUDRE POLYESTER HAUTE BRILLANCE.

Le substrat.
Si le substrat est constitué d'acier galvanisé à chaud et sablé avec un revêtement en poudre de polyester en tant que couche supérieure, et des dommages sont survenus après l'application du système de revêtement en poudre, il est possible de procéder comme suit en guise d'entretien

Le prétraitement.
- La surface autour des endroits à réparer doit être dégraissée avec du white spirit.
- La surface en zinc nu doit être nettoyée de toute rouille brune, sels de zinc et/ou oxyde de zinc.
- Ceci peut être réalisé en ponçant soigneusement la surface avec du papier de verre.
- Poncer le revêtement encore bien adhérent autour des dommages. (éventuellement avec du Scotchbrite).

La finition.
- De te repareren plaatsen (het kale zink en de omliggende poedercoating) voorzien van een laag SIKKENS REDOX 3185 PRIMER/SEALER of gelijkwaardig product.
- Op plaatsen waar geen zinklaag meer aanwezig is, een extra laag primer aanbrengen.
  Droge laagdikte 40 micrometer.
- De aldus bijgewerkte plaatsen tweemaal behandelen in de juiste kleur met SIKKENS REDOX PUR 3353 of gelijkwaardig product.
  Droge laagdikte 35 micrometer.

REDOX EP 3185. Ceci est un primer/sealer à base de phosphate époxy-zinc anti-corrosion à deux composants.

Les caractéristiques :
- sans plomb ni chromate.
- anticorrosion.
- bonne adhérence à l'acier et au zinc.
- facile à appliquer au pinceau.

Données d'application :
- température d'application de 10 à 50 °C
- diluer à 0-5 % avec du Redox 0258.

REDOX PUR 3353. Il s'agit d'une peinture de finition haute brillance à deux composants à base de polyuréthane aliphatique.

Les caractéristiques :
- haute brillance.
- excellente résistance aux intempéries.
- bon impact et résistant à l'usure.
- facile à appliquer au pinceau.

Données d'application :
- température d'application de 5 à 50 °C
- diluer à 0-5 % avec du Redox 0826.

Sous réserve de modifications du produit et d'erreurs d'impression évidentes. En cas de traduction, le texte néerlandais prévaut. INFR_3E4E_1.2