

REVÊTEMENTS EN POUDRE À EFFETS MÉTALLIQUES

Ce document est destiné à l'applicateur en tant qu'information supplémentaire sur les paramètres qui affectent considérablement la qualité des finis à effets métalliques. Il faut porter beaucoup d'attention aux procédés d'ouvrage alors qu'on travaille avec les revêtements en poudre à effets métalliques. Avant l'application, il faut établir la pertinence de l'ensemble du système de revêtement en comparaison aux échantillons de référence du fabricant de revêtement en poudre, et ce, afin de s'assurer que la finition de l'effet métallique est adéquate. Les recommandations suivantes sont nécessaires pour obtenir des résultats satisfaisants.

Couleur

Les revêtements en poudre sont formulés en conformité aux standards de systèmes de couleur, tel que le système RAL. Malgré les mesures de contrôle de qualité rigoureuses prises pendant la production, la consistance complète de lot à lot n'est pas garantie. Sur demande, le fabricant de revêtements en poudre fournit des panneaux de production de lots individuels. La consistance de lot à lot est alors comparable à celle des revêtements en poudre non métalliques. Cependant, le processus de traitement ainsi que l'équipement d'application influencent considérablement la couleur et l'effet du revêtement. Un essai d'approbation doit être effectué sur l'équipement d'application actuel avant le traitement. Les variables couleur et effet ; en particulier lorsque la poudre est recyclée, doivent d'abord être établies en produisant des échantillons de tolérance supérieure et inférieure. Pour éliminer, en grande partie, les variations de couleur et effet provoquées par le système d'application, un ouvrage de revêtement complet doit être traité sur la même ligne de revêtement, sans fluctuations de paramètres, de préférence sans interruptions et avec des pourcentages de revêtements en poudre recyclés constants. Un procédé de revêtement manuel est susceptible de produire des variations de couleur et / ou d'effet en raison de l'inconsistance d'épaisseur de la pellicule. Le traitement de revêtement manuel doit être ajusté au traitement automatique en fonction de la couleur et de l'effet. L'épaisseur du revêtement est importante car les variations provoqueront des différences de couleur et d'effet.

Les variations de couleur et d'effet inhérentes aux revêtements en poudre métalliques peuvent être directement liées à la teneur en pigments métalliques. En général, des paillettes de pigments métalliques fines sont utilisés. Le positionnement des paillettes dans la couche appliquée détermine l'effet métallique et la couleur. La pratique a déterminé que tous les paramètres d'application peuvent influencer le positionnement des paillettes des pigments métalliques ainsi que la couleur et l'effet. Il est important de maintenir les mêmes paramètres de traitement pendant tout l'ouvrage de revêtement. Traiter un ouvrage de revêtement avec une variété d'équipement doit être évité. Autrement, s'il faudrait absolument utiliser un équipement différent, il serait nécessaire d'ajuster ce dernier aux mêmes paramètres que l'équipement antérieur, ainsi, les comparaisons d'essai doivent produire des résultats identiques.

Équipement d'application

L'utilisation de différents fusils, de systèmes et de paramètres de pulvérisation sont souvent la cause de résultats variables. Il est très important de travailler uniquement avec des buses adaptées à l'application de revêtement en poudre à effet métallique. Selon le type de l'objet à revêtir, le revêtement en poudre doit être appliqué avec une buse à jet plat avec un disque d'impact aéré dans un modèle de nuage uniforme.

Récupération

Généralement, les revêtements en poudre à effets métalliques sont appropriés pour la récupération. Pour maintenir une bonne consistance de couleur et fini, il est important que l'applicateur puisse établir et maintenir le ratio optimal de mélange de revêtement en poudre vierge par rapport au revêtement en poudre récupéré. L'utilisation répétée ou exclusive d'un revêtement en poudre récupéré n'est pas recommandée. L'utilisation d'un revêtement en poudre récupéré sans addition de revêtement en poudre vierge n'aboutira pas à des résultats satisfaisants. Étant donné que pas tous les revêtements en poudre à effets métalliques ont le même débit de récupération, le pourcentage de revêtement en poudre vierge doit être établi à travers des échantillons de tolérance supérieure et inférieure.

Mise à terre

Pendant le travail avec des revêtements en poudre à effets métalliques, il est important de maintenir une bonne mise à terre de l'équipement ainsi que des objets en cours de revêtement. Une mise à terre appropriée contribue largement à l'obtention d'un haut degré de consistance de couleur et d'effet.

Durabilité du revêtement

Lors d'un ouvrage de revêtement de pièces ; destinées pour des façades d'édifices ou pour usage au secteur architectural, avec un revêtement en poudre à effet métallique, il est important d'observer les directives du fabricant de revêtement en poudre pour les systèmes monocouche et bicouche. La durabilité des revêtements en poudre à effets métalliques ne peut pas être généralisée et doit être discutée avec le représentant du fabricant avant l'application, en particulier en ce qui concerne les exigences particulières telles que l'usure et la résistance aux rayures, les recommandations de nettoyage, la stabilité de couleur et la résistance chimique. Afin de recevoir des conseils appropriés de la part du fabricant de revêtements en poudre, il est important de fournir toutes les informations concernant les exigences auxquelles le revêtement en poudre serait soumis dans un projet ou un ouvrage d'application. Dans la plupart des cas, il est nécessaire d'appliquer une couche de finition transparente au-dessus du revêtement en poudre à effet métallique, et ce, pour procurer assez de résistance aux intempéries telles que l'humidité et les pluies acides qui peuvent affecter la couleur et l'effet. Suivez les instructions de cuisson spécifiques pour le système bicouche.

Recommandations générales

Pour les pièces difficiles à revêtir, il est conseillé de faire des tests de revêtement au préalable avant l'application réelle, car un ouvrage ultérieur de retouche pourrait produire des brouillards. Lorsque les deux côtés d'une pièce doivent être revêtus, il faut revêtir en dernier le côté le plus visuel lors du produit fini. L'orientation finale des panneaux de façade d'un bâtiment doit être établie avant le revêtement. Pour obtenir la même couleur et effet tout au long d'un ouvrage de revêtement, tous les panneaux doivent être revêtus avec la même orientation ; soit horizontalement ou verticalement. Les variations de la période d'échauffement doivent être évitées. Les pièces avec d'épaisseur de parois variables ne peuvent pas être revêtues en même temps. Veuillez consulter et observer la Fiche technique du revêtement en poudre.

Travailler avec des revêtements en poudre à effets métalliques requiert de la précision. Toutes les directives doivent être respectées. Pour s'assurer que toutes les dispositions sont fournies pour achever un ouvrage de finition de haute qualité, il faut établir une bonne chaîne de communication entre l'applicateur et son client ainsi qu'entre l'applicateur et le fabricant de revêtement en poudre.

Certifié
ISO 9001 | 14001

TIGER Drylac Canada Inc.
110 Southgate Drive
Guelph, ON N1G 4P5 | Canada
T 1 800 243 8148
F 1 877 926 8148
E office.ca@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com