

# Alesta® Mise en oeuvre des primaires ZeroZinc

## Conseils aux utilisateurs



**L'objet de cette fiche conseil est de donner toutes les informations utiles à la mise en oeuvre des primaires Alesta® ZeroZinc dans le cas de systèmes anticorrosion bi-couches Alesta®.**

### Primaires

Alesta® ZeroZinc Steel Prime  
Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime  
Alesta® ZeroZinc Edge Prime  
Alesta® ZeroZinc Uniprime

### Finition

Alesta® EP, IP, AP, SD\*

\* en fonction des exigences de durabilité du cahier des charges

### Règles générales

Tous ces systèmes doivent faire l'objet d'essais et d'homologation d'un process défini (mise en oeuvre et produits) pour obtenir les performances requises par le cahier des charges.

## Préconisations d'application

### 1<sup>ère</sup> couche

En fonction du type de matériel de projection (manuel, automatique, nombres de projecteurs) et de la vitesse de chaîne, l'opérateur adaptera les réglages pour obtenir une épaisseur conseillée de 60 – 80 µm.

### Nb

Une épaisseur trop forte de la première couche (> 100 µm) pourra entraîner des difficultés d'application de la seconde couche.

### Réglage

En système Corona, nous conseillons une haute tension de 60 – 80 KV sans limitation d'intensité.

### Mise en oeuvre

1. appliquer en 1<sup>er</sup> les zones sensibles à la corrosion, soudures, cages de faraday, angles etc.; c'est-à-dire toutes les zones susceptibles de favoriser le départ de la corrosion à cause d'une moindre épaisseur de peinture locale,
2. appliquer ensuite les zones plus faciles,
3. enfin, nous conseillons de faire un voile sur l'ensemble de la pièce à une distance d'environ 15 – 20 cm pour harmoniser les épaisseurs et favoriser le poudrage des arêtes.

# Alesta® Mise en oeuvre des primaires ZeroZinc

## Conseils aux utilisateurs



### Préconisations d'application

#### 2<sup>ème</sup> couche

Cette couche dite "de finition", sera appliquée immédiatement après fusion (ou polymérisation) et refroidissement de la 1<sup>ère</sup> couche, sans manipulation ni traitement préalable. Prévoir d'appliquer le plus rapidement possible (sous 4 heures).

#### Nb

Si le process ne permet pas l'application dans le flux immédiat, toutes les précautions seront prises pour éviter les contaminations de la 1<sup>ère</sup> couche. Avant d'appliquer la couche de finition, plusieurs règles sont à respecter et/ou à vérifier :

- Ne pas toucher les pièces
- Avoir de bons contacts de masse
- Avoir des crochets propres
- Avoir des épaisseurs de poudre < 100 µm

#### Réglages

En système Corona, nous conseillons une haute tension de 35 – 50 kV\* et une limitation du courant à 10 µA\*, ainsi qu'une augmentation du débit poudre pour compenser la baisse du rendement électrostatique..

\* sous réserve des possibilités de réglages offertes par le matériel utilisé

Pour cette 2<sup>ème</sup> couche, l'opérateur adaptera les réglages pour obtenir les épaisseurs et aspects requis, en fonction de son équipement.

L'application d'une finition métallisée nécessitera un test préalable pour juger de l'aspect dans ces conditions de réglages.

#### Mise en oeuvre

1. appliquer en 1<sup>er</sup> les zones sensibles à la corrosion, soudures, cages de faraday, angles etc.; c'est-à-dire toutes les zones susceptibles de favoriser le départ de la corrosion à cause d'une moindre épaisseur de peinture locale.
2. appliquer ensuite les zones plus faciles,
3. enfin, nous conseillons de faire un voile sur l'ensemble de la pièce à une distance > 20 cm.

#### Conditions de polymérisation

1<sup>ère</sup> couche : Nous vous conseillons de vous référer à la fiche technique du primaire utilisé.

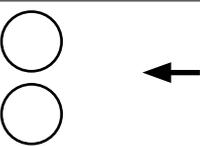
2<sup>ème</sup> couche : Le système global, après application de la 2<sup>ème</sup> couche, sera polymérisé dans les conditions indiquées sur les fiches techniques de celle-ci. Une sous-cuisson n'est pas tolérée, il en résultera un manque de flexibilité et des défauts d'adhérence inter-couches.

# Alesta® Mise en oeuvre des primaires ZeroZinc

## Conseils aux utilisateurs



En fonction des possibilités de réglages offertes par le matériel de poudrage utilisé et des zones à peindre, les réglages d'application peuvent être optimisés pour améliorer la mise en peinture :

		AIRS	HT - INTENSITE	Position pistolet
	<b>Angle, Soudure, Coude etc.</b>	Air injection ↗ Air Additionnel ↘	80 kV - libre	- Utiliser la forme du jet - Travailler en parallèle à la cage - Buse faible diamètre - Travail rapide à faible distance
	<b>Corps creux</b>	Air Additionnel ↗	50 kV - 20 µA	- Buse à jet plat - Faible distance
		Air Additionnel ↘	libre	- Utiliser le contournement électrostatique - Travail parallèle à la cage pour éviter de chasser la poudre
	<b>Arêtes vives</b>		100 kV - 100 µA	

Ces conseils sont dictés par notre expérience et sont applicables aux poudres de la société Axalta Coating Systems France S.A.S mais en aucun cas ne constituent une garantie.