

Information générale:

Sur presque toutes les surfaces à peindre on peut rencontrer une contamination. Cette contamination peut se constituer de “**résidus inhérents**” à la surface tels que des dépôts de corrosion comme la calamine ou le tartre ou bien de “résidus étrangers” ou anomalies sur la surface tels que cires, huiles, graisse, silicones, ou salissures. Selon le système de peinture employé et les possibilités de mise en œuvre, on va choisir le procédé de nettoyage adapté. L'élimination des résidus inhérents à la surface est décrite dans l'information technique “TI-P1 Prétraitement: Surfaces métalliques”. Cette information technique explique plus en détail les procédés de nettoyage, les produits disponibles et les options possibles pour l'élimination des “résidus inhérents” ou des “résidus étrangers” sur les différents supports.

Pour effectuer le nettoyage on doit utiliser des équipements de protection individuelle “EPI” tels que gants, masques, lunettes de protection... Les recommandations des associations professionnelles ainsi que les dispositions légales et réglementaires de prévention des accidents doivent être respectées.

Surfaces revêtues:

(Voir aussi l'information technique TI-P3 Prétraitement: Ponçage)

Anciennes peintures – Support abimé, restauration, remise en peinture....

Il est à prévoir que des résidus de quelque sorte que ce soit puissent se trouver sur des surfaces peintes existantes. Ce peut être entre autres de l'huile, du goudron, des résines d'arbre, des fientes d'oiseau, des produits de protection, des sels... Pour enlever les résidus minéraux tels que les sels il faut utiliser des produits nettoyants aqueux ou de l'eau propre. Les nettoyants solvatés tels que le Dégraissant antisilicone qui s'évaporent lentement doivent être utilisés sur les résidus tenaces tels que le goudron, l'huile ...

Note! Les sels solubles dans l'eau ne seront pas éliminés avec des dégraissants anti silicone.

- Il faut commencer le procédé de préparation uniquement lorsque que les surfaces à peindre ont été nettoyées. Sinon les résidus sont alors poncés et introduits dans l'ancien revêtement.
- Quand la préparation est terminée utiliser de l'air comprimé pour enlever les excès de poussière dus au ponçage.
- Ensuite après avoir pulvérisé un Dégraissant anti silicone sur un chiffon essuyer la surface, puis ressuyer avec un nouveau chiffon propre.
- Il est important que le Dégraissant anti silicone soit essuyé jusqu'à ce que le support soit sec. Ne pas le laisser s'évaporer!
- La surface est alors entièrement préparée et prête à être peinte.

Surfaces en fer et en acier:

(Voir aussi – TDS S1 Support: Acier)

“résidus inhérents” sur la surface tels que rouille, calamine et tartre doivent être retirés.

- Pour nettoyer les “résidus inhérents étrangers” tels que l'huile, la graisse... sur les supports on utilise des nettoyants solvatés (Dégraissants) ou anti silicone. Il est aussi possible d'utiliser des produits à faible vitesse d'évaporation pour s'assurer d'une longue phase mouillée de dégraissage.
- Les nettoyants solvatés peuvent être appliqués avec un vaporisateur, un pistolet à haute pression, à la brosse, au chiffon ou tout autre moyen similaire.
- Après un certain temps de réaction la surface doit être nettoyée à fond. Afin d'améliorer l'adhérence il est possible de poncer avec un tampon abrasif ou un Scoch brite en nettoyant simultanément .
- Après avoir effectué la première étape de nettoyage et de séchage la surface doit être préparée afin d'améliorer les propriétés d'adhérence.
- Nettoyer alors la surface de la poussière et essuyer de nouveau avec un dégraissant solvaté.

- Si les pièces sont très sales et contaminées recommencer les opérations de nettoyage jusqu'à ce que le chiffon soit propre.

Les nettoyants industriels pour le décapage, dégraissage, dérouillage et les détergents spéciaux peuvent être également utilisés. Ils sont généralement en phase aqueuse et peuvent être appliqués dilués ou non par pulvérisation ou par projection à la vapeur. Après un temps de réaction approprié la surface doit être rincée à l'eau pure. La qualité de l'eau varie d'une région à l'autre c'est pourquoi pour un nettoyage plus poussé il faut utiliser une eau pure (deminéralisée).

Surfaces en aluminium non traité: (Voir aussi – TDS TI S3 Support: Aluminium)

Les surfaces en aluminium sont très sensibles aux marques de doigts ou de mains. Il est impératif de porter des gants.

Les supports en aluminium neufs sont toujours recouverts d'une couche huileuse. Sur les composants plus anciens s'est formé sur la surface une très fine couche protectrice appelée patine.

- Les produits solvantés comme les Diluants universels à temps d'évaporation lent peuvent être utilisés de même que les anti silicone (Dégraissants).
- Pour améliorer l'adhérence poncer en combinaison avec un nettoyant. Utiliser un tampon abrasif pour dérocher la surface.
- Après la première étape de nettoyage et le séchage, le support peut être poncé à la machine afin d'augmenter la surface spécifique du support ce qui assurera une excellente adhérence.
- Ensuite nettoyer la surface de la poussière et essuyer de nouveau avec un chiffon imbibé de nettoyant solvaté jusqu'à ce que tous les résidus noirs aient disparu.

Attention: Les particules d'aluminium poncées sont hautement explosives. Il faut impérativement utiliser du matériel de ponçage électrique adapté.

Les nettoyants industriels pour le décapage, dégraissage, dérouillage et les détergents spéciaux peuvent être également utilisés. Ils sont généralement en phase aqueuse et peuvent être appliqués dilués ou non par pulvérisation ou par projection à la vapeur. Après un temps de réaction approprié la surface doit être rincée à l'eau pure. La qualité de l'eau varie d'une région à l'autre c'est pourquoi pour un nettoyage plus poussé il faut utiliser une eau pure (deminéralisée).

L'application de la peinture doit être effectuée relativement vite (60-90 minutes) car la conjonction de l'aluminium avec l'humidité peut générer un film non adhérent sur le support.

Acier galvanisé: (Voir aussi – TDS TI S2 Support: Zinc – acier galvanisé)

Les supports en acier galvanisé ont une surface huileuse. Sur les supports les plus anciens s'est formé une couche de corrosion blanche qui doit être retirée.

- Pour nettoyer la surface en zinc utiliser des nettoyants solvatés tels que les Diluants universels à longue vitesse d'évaporation en combinaison avec un tampon abrasif. Les Dégraissants anti silicone ne sont pas recommandés.
- Pour la préparation des surfaces en Zinc l'emploi d'une solution mouillante ammoniacale et alcaline a fait ses preuves. Mélanger 10 litres d'eau avec ½ litre d'ammoniaque (à 25% d'hydroxyde

Prétraitement: Nettoyage**TI – P 2 / FR**

d'ammonium) et rajouter un galet de détergent vaisselle. Ce liquide sera appliqué avec un tampon abrasif (pas de laine d'acier) jusqu'à la formation d'une mousse.

- Nettoyer à l'eau propre. La qualité de l'eau variant selon les régions une eau pure déminéralisée est idéale.

Les nettoyants industriels pour le décapage, dégraissage, dérouillage et les détergents spéciaux peuvent être également utilisés. Ils sont généralement en phase aqueuse et peuvent être appliqués dilués ou non par pulvérisation ou par projection à la vapeur. Après un temps de réaction approprié la surface doit être rincée à l'eau pure. La qualité de l'eau varie d'une région à l'autre c'est pourquoi pour un nettoyage plus poussé il faut utiliser une eau pure (déminéralisée).

Important! Pour tous les supports: Si les supports doivent être peints avec des peintures en phase aqueuse nettoyer la surface avec des produits solvatés tels que Diluants lents ou Dégraissants mais terminer le nettoyage avec des nettoyants en phase aqueuse.

Responsabilité pour le contenu:

Le contenu de nos fiches d'information a été préparés avec le plus grand soin. Nous ne pouvons prendre aucune responsabilité en ce qui concerne la précision, l'exhaustivité et l'opportunité. Dès la notification d'erreurs, nous changeons le contenu en conséquence. Travailler avec des machines, des outils à main et des produits chimiques peut être très dangereux. Par conséquent, nos exemples et nos informations sont destinés aux clients professionnels (artisans seuls qualifiés et expérimentés). Nous n'assurons pas la responsabilité des dommages indirects, car ceci dépend de l'habileté de l'utilisateur, des vêtements de protection individuelle, des matériaux utilisés et des conditions de mise en oeuvre.