

THERMOLAQUAGE GARDE-CORPS VECTACO®

GARANTIE

10 ANS

PROCESSUS :

Le processus de thermolaquage et d'application de peinture en poudre, est réalisé dans une cabine.

Il se divise en 4 étapes :

- Dégraissage.
- Phosphatation.
- Rinçage.
- Rinçage avec de l'eau déminéralisée et passivation.

La peinture en poudre est appliquée selon les spécifications du fabricant concernant l'épaisseur et la température du four.

L'application standard de la peinture correspond à une épaisseur de 60µ-80µ et à une température du four de 180°-200°.

Une fois le matériel peint au four, le processus de polymérisation et stabilisation est effectué.

TYPE DE PEINTURE :

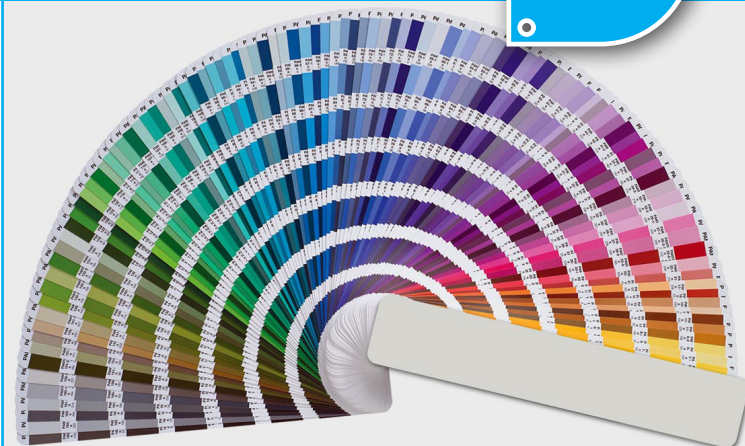
• EXTÉRIEUR :

L'application de peinture de polyester est recommandé à l'extérieur, y compris pour les milieux marins.

Ceci est dû à la coïncidence du coefficient de dilatation thermique de l'aluminium et du polyester.

• INTÉRIEUR:

L'application de peinture d'époxy est recommandé à l'intérieur. L'environnement est stable ainsi que la température et l'humidité.



COULEURS :

Toutes les couleurs basées en RAL



EXEMPLE DE THERMOLAQUAGE :



Garde-corps fixation sabot z VECTACO® - RAL 9010
Platine d'ancrage alu VECTASAFE® - RAL 7016