

SYSTÈMES DE REVÊTEMENT DANS LA CONSTRUCTION HYDRAULIQUE

Tous ces systèmes se basent à la norme DIN/EN/ISO 12944-5

Page 1

Pos.	Domaine	Prétraitement	Échelon	Produit	Nombre de couches	Épaisseur (ISO 12944)		Attention:	Remarques
						nominal	total		
1.1	Superficie de contact nue	dégraisser		COROPUR Primer au phosphate ou ECLON EP (87) fer micacé	1 1	30 µm 30 µm	30 µm	Appliquer une couche régulière	Concerne des faces de bride, anneaux toriques, encoches etc.
1.2	Parties écoullées par de l'eau Homologation du BAW	SA 2½; Rz >60 µm; GRIT Seg. 2-3 agent minéral à angles!	Couche de fond	COROZINC M Primer à la poudre de zinc	1	60 µm	510 µm	Appliquer au plus lisse possible en changeant la teinte pour chaque couche!	Un éventuel renforcement du secteur entre 4:00 et 8:00 heures s'applique avant la mise de la dernière couche!
			Revêtement	COROPUR NON ABRASIVE noir COROPUR NON ABRASIVE gris	3	3 x 150 µm			
1.2.1	Assainissement de revêtements existants sains à base de résine époxyde	Sabler à la poussière (La surface ne doit jamais subir des fissures, ni du décollement!)	Couche de fond	COROPUR Fond d'accrochage / isolant ou ECLON EP OT Primer	1 1	40 µm ≥80 µm	190 -510 µm	Sablage à angle plan! Appliquer au plus lisse possible en changeant la teinte pour chaque couche!	Le nombre des couches dépend du besoin et de l'épaisseur de la couche existante. Toujours: Analyse de la situation!
			Revêtement	COROPUR NON ABRASIVE noir et/ou COROPUR NON ABRASIVE gris	1-3	1-3 x 150 µm			
1.3	Parties soumises à l'eau de condensation (et aux intempéries) C5-I DIN/EN/ISO 12944-5	SA 2½; Rz >60 µm; GRIT Seg. 2-3 agent minéral à angles!	Couche de fond	COROZINC M Primer à la poudre de zinc	1	60 µm	320 µm		Teinte selon prescription (RAL-, NCS- ou nuancier ECLATIN de fer micacé)
			Couches intermédiaires	COROPUR ou ECLON EP (87) au fer micacé F100 / F103	2	2 x 100 µm			
			Revêtement	ECLON PUR DS Émail ou ECLON PUR ACR - resp. COROPUR LS au Fer micacé	1	60 µm			
1.4	Surfaces de parement (Planchéiages, Bâches etc.) C3 DIN/EN/ISO 12944-5	SA 2½; Rz >60 µm; GRIT Seg. 2-3 agent minéral à angles!	Couche de fond	COROZINC M à la poudre de zinc	1	60 µm	200 µm		Teinte selon prescription (RAL-, NCS- ou nuancier ECLATIN de fer micacé) Utilisation à l'intérieur: ev. Système aromatique
			Couches intermédiaires	COROPUR ou ECLON EP (87) au fer micacé F104	1	80 µm			
			Revêtement	ECLON PUR DS Émail ou ECLON PUR ACR - resp. COROPUR LS au Fer micacé	1	60 µm			

Tous les systèmes mentionnés dans cette liste se comprennent comme exemple. Ils correspondent avec les certificats y relatives. En pratique, cependant, les systèmes peuvent être adaptés en fonction des besoins spécifiques. Par conséquent, il es nécessaire de nous demander conseil / une offre.

SYSTÈMES DE REVÊTEMENT DANS LA CONSTRUCTION HYDRAULIQUE

Tous ces systèmes se basent à la norme DIN/EN/ISO 12944-5

Pos.	Domaine	Prétraitement	Échelon	Produit	Nombre de couches	Épaisseur (ISO 12944)		Attention:	Remarques
						nominal	total		
2	Revêtements exposés aux huiles	SA 2½; Rz >60 µm; GRIT Seg. 2-3 agent minéral à angles!	Couche de fond	COROZINC M la poudre de zinc Primer à	1	60 µm	140 µm	Résistant contre beaucoup d' huiles synthétiques! Au cas d'huiles organiques une dégradation est possible! Veuillez nous contacter en déclarant le type exacte de l'huile en question!	COROZINC M en 2 x 50 µm est résistant jusqu'à 80°C. Si souhaité: Finition en teinte selon prescription
			Finition	COROPUR finition satinée ou ECLON PUR ACR ou ECLON PUR DS	2	2 x 40 µm			
3	Parties en acier inoxydable et conduites de pilotage	Ne sont pas revêtus normalement. Les parties en contact avec de 'eau sont à isoler pour éviter la corrosion électrolytique							
4	Tuyauterie en contact avec de l'eau	Les tuyauteries ne sont pas revêtues en général. Les baques coupantes et leur visserie sont fabriqués en acier inoxydable. La tuyauterie soudée en acier subit un <i>zingage à chaud</i> .							
5	Tuyauterie en contact avec de l'huile	Les tuyauteries ne sont pas revêtues en général. <i>Les visseries</i> des bagues coupantes sont en acier <i>chromatisé</i> avec des bagues coupantes inoxydables ou bien entièrement en acier inox. Les tuyauteries y appartenants sont également en acier inoxydable. La tuyauterie soudée est composée en acier inoxydable: bien ébarber, décaper, phosphater et conserver pour le montage.							
5.1	Autres revêtements (En acier inoxydable en contact avec de l'huile)	SA 2½; Rz >60 µm; GRIT Seg. 2-3 agent minéral à angles!	Couche de fond	ECLON EP (87) Fer micacé F100	1	60 µm	120 µm		Teinte selon prescription (RAL-, NCS etc.)
			Finition	ECLON PUR DS Email	1	60 µm			
6	Surfaces traitées par un décapant	laver abondamment et ponçer (grain 80)	Couche de fond	COROPUR ou ECLON au phosphate	1	60 µm	200 µm	Lavage à l'eau et en suite au solvant!	Ceci est un exemple; classe de corrosivité C3! Des autres systèmes sont possibles (à partir du fer micacé)
			intermédiaire	COROPUR ou ECLON EP au fer micacé	1	80 µm			
			Finition	COROPUR ou ECLON PUR	1	60 µm			

Lüsslingen; mars 2017/CT