

Fonctionnement de l'atelier de peinture

L'aspect final d'une peinture ne dépend pas seulement du matériel d'application et de son emploi, mais aussi de l'état de la cabine de pistolage et de séchage ainsi que de celui des outils. Le pistolage de la laque doit se faire dans une fourchette de température allant de 18 à 25 °C. L'air qui alimente le pistolet doit toujours être exempt d'huile et d'humidité (contrôler chaque jour l'épurateur d'air qui collecte l'huile et l'eau). La pression de pistolage doit être constante. L'obtention d'un jet de pistolage uniforme et régulier dépend aussi du choix judicieux des buses, de la propreté de celles-ci ainsi que de celle des régulateurs d'air.

Tenir la cabine de pistolage et de séchage exempte de poussière nécessite tout d'abord un fonctionnement parfait du système d'aération. C'est également un élément essentiel de sécurité ; il faut éviter les concentrations gazeuses de solvants, risques permanents d'explosion.

Le résultat d'application dépend autant du système de ventilation que de la technique même de pistolage. La consommation d'air dans les cabines de pistolage est d'environ 20.000 m³/h ; il est déconseillé de prélever l'air de l'atelier, car ceci exigerait un niveau plus élevé de filtration des poussières.

L'air extérieur aspiré doit être amené à travers un filtre et une source de chaleur. Ceci est surtout valable en saison froide, et notamment dans une installation combinée, donc quand la cabine de pistolage fonctionne également comme étuve de séchage.

Le volume d'air admis dépend aussi bien du volume de la cabine que du volume d'air à évacuer. Dans tous les cas, il faut amener un volume d'air suffisant pour obtenir une surpression dans la cabine de pistolage. Le rapport d'air extrait par rapport à l'air admis est d'environ 1 : 1,05.

Travailler en dépression provoque des défauts sur la peinture appliquée, l'air extérieur pénétrant par le chemin le plus facile à travers les fentes et les joints et transportant de la poussière. Les filtres doivent jouer leur rôle et toujours être propres. Ce qui précède ne s'applique pas au Royaume Uni, où on prescrit dans la cabine une pression inférieure à celle de l'extérieur de la cabine. Si la cabine communique avec une étuve, la pression dans l'étuve doit être plus élevée que dans la cabine pour éviter la contamination des objets en cours de séchage, par exemple par du brouillard de peinture venant de la cabine.

Les filtres fins doivent avoir un degré de dépoussiérage minimum de 99,8 %. Il est très important que l'air soit acheminé par des gaines de ventilation adéquates, évitant ainsi les tourbillons d'air. Ceux-ci sont non seulement gênants pour le peintre mais peuvent également provoquer des turbulences où le brouillard de pistolage stagne. Ce poussiérage se dépose alors petit à petit sur la laque fraîchement pistolée en la polluant.

La vitesse de l'air ne doit pas être trop élevée, sinon le film de laque « prend » trop rapidement du fait de l'évaporation accélérée des solvants. Les conséquences en sont des défauts de tension, le brouillard de pistolage n'étant plus absorbé par la laque et restant à la surface. De plus, le séchage trop rapide de la surface peut provoquer une perte de brillant ainsi que des phénomènes de frisage. Si possible, il est conseillé de réaliser la ventilation uniformément à travers toute la superficie du plafond.

Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



Fonctionnement de l'atelier de peinture

Une vitesse d'air de 0,4 m/sec (législation française), mesurée dans la coupe transversale de la cabine est souhaitable (env. 350 changements d'air par heure).

La ventilation s'effectue au mieux par des canaux d'évacuation situés dans le sol de la cabine de pistelage (séparateur à sec avec filtre).

Réglementation du travail et de la sécurité dans les ateliers

En conclusion il faut noter que les ateliers doivent être conçus, mis en place et utilisés en conformité avec les obligations légales et professionnelles en vigueur. Ceci comprend en particulier les réglementations dérivées de la directive européenne sur les machines 2006/42/EC, modifiant la directive EU 95/16/EC (98/37/EC), les réglementations générales sur la sécurité industrielle (en Allemagne: "BetrSichV"), les règles concernant l'utilisation des étuves pour la peinture (en Allemagne "BGR 500 2.28") et les directives pour l'application de peinture (en Allemagne: "BGR 500 2.29").

Le stockage de peinture, de solvants et de diluants est soumis à la réglementation sur les liquides inflammables (en Allemagne : "TRbF").

Les valeurs limites d'exposition au poste de travail (VLE) doivent être respectées partout. Les nuisances sonores provenant des machines utilisées dans l'atelier peuvent être évitées en s'assurant que l'équipement est conforme à la réglementation en vigueur sur la protection des opérateurs contre le bruit et les vibrations (en Allemagne "LärmVibrationsArbSchV").

Observations :

Se conformer aux différents règlements en vigueur en matière de protection du travail et de prévention des accidents (tant au niveau des règlements internes que des règlements nationaux).

Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

