



Association Française des Thermolaqueurs Acier

Novembre 2008

## ENTRETIEN ET NETTOYAGE D'UNE SURFACE THERMOLAQUÉE POLYESTER

### Comment réaliser l'entretien ?

L'entretien des revêtements de peinture doit être fait conformément aux instructions du fabricant de la peinture.

Le nettoyage de réception de chantier consiste en un simple lavage à l'eau additionnée d'un détergent doux (pH compris entre 5 et 8) suivi d'un rinçage soigné à l'eau claire et un essuyage avec un chiffon doux et absorbant. Pour éliminer certaines salissures ou tâches on peut employer un solvant adapté (alcool, essence, pétrole, White spirit) suivi d'un essuyage avec un chiffon doux et absorbant.

L'entretien par certains solvants peut endommager le revêtement. Par exemple, dans le cas de peintures polyesters, le revêtement est sensible à l'action de nombreux solvants (en particulier à l'acétone et au trichloréthylène) mais résiste aux produits acides ou alcalins courants (sauf acide nitrique). Le Tableau & suivant présente l'effet de différents produits que un revêtement de peinture poudre polyester.

Pour éviter de rayer ou d'endommager la couche de laque, l'usage d'un abrasif est fortement déconseillé.

### La fréquence d'entretien

La fréquence de l'entretien dépend de l'ambiance de corrosion :

- En zone rurale ou urbaine peu dense, où l'ambiance ne comporte pas d'éléments agressifs, la fréquence des entretiens est, en général, de l'ordre d'une année, pour ce qui concerne les surfaces régulièrement lavées par les eaux de pluie.
- En ambiance urbaine, industrielle ou marine, les surfaces exposées à la pluie requièrent en général un entretien semestriel

Le nettoyage des parties non lavées naturellement par les eaux de pluie doit s'effectuer plus fréquemment que pour les surfaces exposées. Lorsque le maintien permanent de l'aspect décoratif constitue une exigence toute particulière (entrée d'immeuble, devanture de magasin etc.) le nettoyage pourra être effectué plus fréquemment.



Association Française des Thermolaqueurs Acier

Compatibilité d'un thermolaquage polyester avec différents produits

PRODUITS	EFFET SUR LE THERMOLAQUAGE POLYESTER		
	Début de l'attaque	Perte de brillance	Détrempe du film
<b>SOLVANTS</b>			
Acétone	Quelques minutes	~ 50 %	Film détrempe
Alcool à brûler	48 heures	Pas de perte	Aucune détrempe
Dioxanne	Immédiatement	Non mesurable	Film détruit
Essence F	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Ethanol concentré	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Ethanol dénaturé	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Méthyléthylcétone	Quelques minutes	~ 50 %	Film détrempe
Pétrole désaromatisé	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Tétrahydrofuranne	Immédiatement	Pas de perte	Film détruit
Toluène	Quelques minutes	~ 62 %	Film détrempe
Trichloréthylène	Immédiatement	Pas de perte	Film détruit
White spirit	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Xylène	Quelques minutes	~ 50 %	Film détrempe
<b>ACIDES</b>			
Vinaigre (20%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
Acide chlorhydrique (30%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
Acide nitrique (30%)	2 à 3 heures	~ 60 %	Film détruit
Acide sulfurique (30%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
<b>BASES</b>			
Alcali (32%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
Potasse (5%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
Potasse (20%)	24 heures	100 %, film mat	Aucune détrempe
Soude (5%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
Soude (20%)	24 heures	100 %, film mat	Aucune détrempe
<b>AUTRES</b>			
Eau de javel diluée (5%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
Eau déminéralisée	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe