



PROTECTION ET DECORATION
DES METAUX

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES SURFACES THERMOLAQUEES

La maintenance des éléments revêtus consiste en un nettoyage et en l'éventuelle réparation des dommages ou dégradations.

Fréquence.

La fréquence de la maintenance dépend de la corrosivité de l'environnement :

- Pour les environnements **C1** et **C2** (corrosivité très faible à faible), la fréquence de la maintenance est en générale annuelle pour les surfaces périodiquement lavées par la pluie.
- Pour les environnements **C3**, **C4** et **C5** (corrosivité moyenne à très élevée), les surfaces exposées à la pluie nécessitent en général une maintenance semestrielle, un nettoyage plus fréquent est recommandé pour les surfaces non exposées à la pluie.

Les surfaces revêtues exposées à la rétention de poussière, boue, sable, ou sel nécessitent un nettoyage méticuleux.

Nettoyage.

Le nettoyage d'un revêtement réalisé par thermolaquage consiste en un lavage à l'eau additionnée d'un détergent doux (pH entre 5 et 8) suivi d'un rinçage soigneux à l'eau claire et d'un essuyage avec un chiffon doux et absorbant.

Noter que certains solvants, bases et acides peuvent dégrader le revêtement.

Dans le cas de peintures polyester, le revêtement est sensible à l'action de nombreux solvants (acétone ou trichloréthylène) mais résiste aux produits acides ou alcalins courants (sauf acide nitrique).
[Voir au dos le tableau présentant l'effet des différents produits sur la peinture poudre polyester.](#)

Pour éviter de rayer ou endommager le thermolaquage, l'usage des **abrasifs** est **prohibé**.

Réparation en cas de blessure.

Nous recommandons la procédure de réparation suivante :

- Un nettoyage de la surface endommagée (élimination des polluants : poussières, rouille, graisse...)
- Un ponçage à sec au papier 320 ou 600 jusqu'au support
- Un dépoussiérage
- Un nettoyage final avec un solvant non agressif
- Une application des systèmes de réparations liquides suivants :

▪ Pour le système **Interpon BPP330 + Interpon D** :

une peinture liquide polyuréthane (1 ou 2 composants)

▪ Pour le système **Interpon PZ + Interpon D** :

un primaire liquide époxy riche en zinc + peinture liquide polyuréthane (1 ou 2 composants)

Pour le système **Interpon PZ + Interpon BPP330 + Interpon D** :

un primaire liquide époxy riche en zinc + un primaire epoxy pur + peinture liquide polyuréthane
(1 ou 2 composants)



PROTECTION ET DÉCORATION
DES MÉTAUX

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES SURFACES THERMOLAQUÉES

PRODUITS	EFFETS SUR LE THERMOLAQUAGE POLYESTER		
	Début de l'attaque	Perte de brillance	Détrempe du film
SOLVANTS			
Acétone	Quelques minutes	Environ 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	Environ 50%	Film détrempe
Pétrole déaromatisé	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Tétrahydrofuranne	Immédiatement	Pas de perte	Film détruit
Toluène	Quelques minutes	Environ 62%	Film détrempe
Trichloréthylène	Immédiatement	Pas de perte	Film détruit
White Spirit	Pas d'attaque	Pas de perte	Aucune détrempe
Xylène	Quelques minutes	Environ 50%	Film détrempe
ACIDES			
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	Environ 60%	Film détruit
Acide sulfurique (30%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
BASES			
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
AUTRES			
Eau de Javel diluée (5%)	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe
Eau déminéralisée	Film intact	Pas de perte	Aucune détrempe