

SYSTÈME DE PEINTURE POUDRE HOMOLOGUÉ QUALISTEELCOAT
TRI COUCHE SUR ACIER GALVANISÉ À CHAUD AU TREMPÉ **PRÉPARATION MÉCANIQUE**

EP- HD3-41 Numéro Système
HD3 Référence substrat +nb de couches de peinture

L'ouvrage en acier (ou l'ensemble des ouvrages du lot ...) bénéficiera d'un traitement de surface adapté à un environnement corrosif de type **C5** selon les normes NF EN ISO 12944-2 et NF EN ISO 9223

Le traitement de surface sera un **Thermolaquage tri couche, d'une épaisseur totale de 200 µm minimum**, en polyester de qualité architecturale ou haute durabilité sur acier galvanisé à chaud au trempé selon la norme NF EN ISO 1461.

Les pièces avant galvanisation seront fabriquées à partir d'un acier conforme à la norme NFA 35503 et la conception respectera la norme NF EN ISO 14713.

Les pièces étant destinées à être peintes, seront conçues en adéquation avec les préconisations de la norme NF EN ISO 12944-3.

Le constructeur, le galvanisateur et le peintre s'accorderont sur le degré de parachèvement. Il conviendra d'appliquer et de respecter les normes NF EN ISO 15773 et NF EN ISO 13438.

Préparation de surface avant peinture : un prétraitement mécanique(balayage) avec médian non ferreux type inox ou corindon devra toujours être effectué.

Dégazage avant application peinture à une température 20°C (minimum) au-dessus de la température de polymérisation de la couche de finition.

Application de la couche de finition, polymérisée selon prescription du fabricant.

La teinte choisie pour ce chantier est :

Le système peinture poudre et l'applicateur doivent avoir l'homologation **Qualisteelcoat** ou équivalent.

L'ensemble du système peinture (anticorrosion et thermolaquage) fera l'objet d'un plan d'assurance qualité et devra être contrôlable à posteriori, conforme aux prescriptions du label Qualisteelcoat.

L'entreprise devra fournir son certificat d'assurance «10 ans Bonne tenue & anticorrosion » conforme au système désigné et définir le seuil de vétusté.