

## SYSTÈME DE PEINTURE POUDRE HOMOLOGUÉ **QUALISTEELCOAT** **TRI COUCHE** SUR ACIER **PRÉPARATION CHIMIQUE**

**EP-ST3-11** Numéro Système  
**ST3** 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 **C4** selon les normes NF EN ISO 12944-2 et NF EN ISO 9223

Préalablement toutes traces de calamine et ou d'oxydation auront été éliminées mécaniquement.

Le traitement de surface sera un **Thermolaquage tri couche**, d'une épaisseur totale de 200 µm minimum, comprenant un primaire époxy, une couche intermédiaire + une finition polyester de qualité architecturale ou haute durabilité, sur acier préparé chimiquement.

Le **traitement anticorrosion** comprendra une préparation de surface chimique avant peinture sur acier décapé huilé ou préparé mécaniquement.

Préparation de surface avant peinture : un prétraitement chimique du type : phosphatation selon la NF P 24351 + passivation ou traitement alternatif (NF P 24351-A2), en suivant le processus et les recommandations du fournisseur.

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.