

SYSTÈME DE PEINTURE POUDRE HOMOLOGUÉ **QUALISTEELCOAT**  
**BICOUCHE** SUR ACIER galvanisé (en continu) Sendzimir **et préparation mécanique**

**EP-SZ2-41** Numéro Système  
**SZ2** 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

Le traitement de surface sera un **Thermolaquage bicouche**, d'une épaisseur totale de 140 µm minimum, comprenant un primaire époxy + finition polyester de qualité architecturale ou haute durabilité, sur acier galvanisé (en continu) Sendzimir

Le traitement anticorrosion comprendra une galvanisation (en continu) Sendzimir, Z275 et une préparation de surface mécanique(balayage) avec un médian de préférence inox ou corindon avec reprise des soudures , coupes et tranches.

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.