

## SYSTÈME DE PEINTURE POUDRE HOMOLOGUÉ **QUALISTEELCOAT**

**TRI COUCHE** SUR ACIER+ **CATAPHORESE**

**P-STEC3-C** Numéro Système  
**STEC3** 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 135 µm minimum,

un traitement anticorrosion par cataphorèse 15µ minimum réalisé sur des aciers décapés (si besoin), dégraissés et phosphatés selon la norme NF P 24351.

un dégraissage de la couche cataphorèse avant le thermolaquage.

Une finition par thermolaquage d'une épaisseur de 120µ comprenant une couche intermédiaire + une finition polyester de qualité architecturale ou haute durabilité.

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.