

SYSTÈME DE PEINTURE POUDRE HOMOLOGUÉ **QUALISTEELCOAT**  
**tricouche** sur acier galvanisé (en continu) Sendzimir et  
**préparation chimique.**

**P-SZ3-C** Numéro Système  
**SZ3** 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  $\mu\text{m}$  minimum, comprenant 2 couches de primaire + finition polyester de qualité architecturale ou haute durabilité, sur acier galvanisé (en continu) Sendzimir

Le traitement anticorrosion comprendra une galvanisation (en continu) Sendzimir, Z275 minimum et une préparation de surface avant peinture :

un traitement chimique ,type phosphatation selon la norme 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.