



Pêches et Océans
Canada

Fisheries and Oceans
Canada

Garde côtière

Coast Guard

18-080-000-SG-003

(ANCIENNEMENT MPO/5884 ET TP 12445F)

Norme sur les peintures et revêtements



Normes

Garde côtière canadienne

Publié sous l'autorité de la :

Direction générale du Soutien technique intégré
Pêches et Océans Canada
Garde côtière canadienne
Ottawa (Ontario)
K1A 0E6

18-080-000-SG-003

(anciennement MPO/5884 et TP 12445F)

Deuxième édition – mars 1999

Révisé – 06 juin 2002

© Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, 2002

Disponible sur le site intranet de la GCC :

<http://ccg-gcc.ncr.dfo-mpo.gc.ca>

Available in English : **Paints and Coatings
Standard**



Imprimé sur du papier recyclé

REGISTRE DES MODIFICATIONS

[illegible]

AVANT-PROPOS

Cette norme est émise par le Directeur général du Soutien technique intégré, Autorité technique nationale de la GCC, sous la délégation du Sous-ministre des Pêches et Océans et du Commissaire de la Garde côtière canadienne

Table des matières

Registre des modifications	i
Avant-Propos.....	iii
1.0 GÉNÉRALITÉS	1
1.1 NORME SUR LES PEINTURES ET REVÊTEMENTS	1
2.0 TERMES ET COMMENTAIRES	3
3.0 INDEX DES SYSTÈMES DE PEINTURE ET DE REVÊTEMENT	5
4.0 FEUILLES DE SPÉCIFICATION DES PEINTURES ET REVÊTEMENTS	13
4.1 NAVIRES EN ACIER.....	13
4.1.1 SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS	13
4.1.2 SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS	26
4.1.3 SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.	68
4.1.4 SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES.....	81
4.1.5 SURFACES INTÉRIEURES : CALES À MARCHANDISES	98
4.1.6 SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.	102
4.2 BATEAUX EN ALUMINIUM.....	117
4.2.1 PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM.....	117
4.2.2 BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS IMMERGÉS.....	118
4.2.3 BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS.....	122
4.2.4 BATEAUX EN ALUMINIUM : SURFACES INTÉRIEURES	137
4.3 EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE.....	142
4.3.1 PEINTURAGE DE LA FIBRE DE VERRE	142
4.3.2 EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE : SURFACES IMMERGÉES.....	144
4.3.3 EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE : SURFACES ÉMERGÉES	145
4.3.4 EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE : PONTS – AVEC EFFET ANTIDÉRAPANT	146
4.4 BOIS	147
4.4.1 PEINTURAGE DU BOIS.....	147
4.4.2 VERNISSAGE DU BOIS.....	148
5.0 DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION... 149	
6.0 PROTECTION CATHODIQUE.....	151
7.0 PRÉPARATION DES SURFACES	151
7.1 ÉTALONS DE PRÉPARATION DES SURFACES	151
7.1.1 ACIER.....	151
7.1.2 ACIER APPRÊTÉ EN ATELIER	152
7.1.3 MÉTAUX NON FERREUX	153
7.2 TECHNIQUES DE NETTOYAGE DES SURFACES	153
7.3 CONTAMINANTS COURANTS	156
7.4 DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF	157
7.5 DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE.....	158

Table des matières

8.0	APPLICATION DE LA PEINTURE	161
8.1	TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME	163
8.1.1	MESURE DE LA TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME.....	163
8.1.2	MESURE EN LABORATOIRE DE LA TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME	163
8.1.3	CAS SPÉCIAUX- PEINTURES AU ZINC	163
8.1.4	PERTES DE PEINTURE - CONVERSION DU RENDEMENT SUPERFICIEL THÉORIQUE (OU IDÉAL) EN RENDEMENT PRATIQUE.....	164
8.1.5	ABUS DE PEINTURE - PERTES APPARENTES.....	164
8.1.6	PERTE MATÉRIELLE DE PEINTURE - « PERTES » RÉELLES.....	165
8.2	CONVERSION DU RENDEMENT SUPERFICIEL THÉORIQUE EN RENDEMENT PRATIQUE.....	166
8.3	CALCUL DES REVÊTEMENTS.....	167
9.0	INSPECTION DES PEINTURES.....	169
10.0	SANTÉ ET SÉCURITÉ	173
10.1	INFORMATION FOURNIE PAR LE SIMDUT.....	175
10.2	RÉSUMÉ	180

1.0 GÉNÉRALITÉS

1.1 Norme sur les peintures et revêtements

La présente norme a été préparée par la Garde côtière canadienne, Pêches et Océans Canada, Ottawa.

Sa principale fonction est de fournir des spécifications de base sur l'utilisation des peintures et des revêtements sur les navires et les bateaux.

Se référer à l'**Office des Normes Générales du Canada (ONGC) - 1.211-95 Systèmes de revêtements pour les aides à la navigation flottantes (bouées)** pour l'utilisation des peintures et revêtements sur les aides flottantes (bouées).

Les spécifications peuvent être légèrement modifiées en fonction des peintures et revêtements de différents fabricants. Les spécifications et les fiches techniques des fabricants doivent toujours être consultées et respectées. Lorsqu'une spécification a été rédigée en faisant référence à un revêtement ou à un produit particulier d'un fabricant, il faut toujours obtenir l'approbation technique du fabricant pour la spécification.

Toute correspondance concernant la présente norme, y compris les propositions de modification et les demandes d'interprétation, doit être adressée au Service technique et des achats, Garde côtière canadienne, Pêches et Océans Canada, 200, rue Kent, 7^e étage, Ottawa, Ontario, CANADA, K1A 0E6.

Toutes les demandes devraient :

- définir le problème;
- indiquer précisément la section, la sous-section, le paragraphe ou la fiche technique visée;
- expliquer en détail les conditions réelles de travail.

2.0 TERMES ET COMMENTAIRES

Les expressions suivantes s'appliquent à la présente norme :

- 2.1** *Les nouvelles spécifications de construction* sont fondées sur l'hypothèse qu'une peinture primaire (ou d'impression) d'atelier au zinc (à faible teneur en zinc) de la plus récente génération est utilisée.
- 2.2** *La préparation des surfaces* pour les systèmes immergés requiert généralement un grenaillage SA2½ pour des résultats optimaux. Certains fabricants de revêtements peuvent permettre que leurs produits soient appliqués à un niveau inférieur (SA2, par exemple). Des circonstances particulières peuvent aussi justifier qu'on ait recours à un niveau inférieur à celui prescrit.
- 2.3** Les étalons de *décapage au jet d'abrasif* SA2 et SA2½ s'entendent de l'étalon suédois SIS 055900.
- 2.4** Les étalons de *ponçage mécanique* PT2 et PT3 sont ceux de la Shipbuilding Research Association of Japan (JSRA). Voir aussi la section sur la préparation des surfaces.
- 2.5** *L'huile et la graisse* sont enlevées efficacement à l'aide d'un solvant de nettoyage émulsifiant. Ce type de produit peut être facilement rincé de la surface avec de l'eau douce.
- 2.6** *Application.* Le nombre de couches et l'épaisseur du feuil sec (ÉFS) indiqués dans les spécifications sont généralement fondés sur le revêtement appliqué au pistolet sans air. Lorsque les revêtements sont appliqués au pinceau et/ou au rouleau, comme c'est souvent le cas lors de l'entretien à bord, deux couches ou plus peuvent être nécessaires pour atteindre l'ÉFS désirée. Il faut toujours consulter les fiches techniques du fabricant du produit pour savoir quelle doit être l'épaisseur du feuil humide pour obtenir l'ÉFS requise et utiliser un calibre d'épaisseur du feuil humide pour chaque couche.
- 2.7** *Produits.* Des peintures primaires ou d'impression contenant du plomb et des chromates ont été utilisées de façon intensive par le passé. La toxicité de ces peintures a toutefois justifié le développement de produits de remplacement. De nombreuses peintures primaires ou d'impression sans plomb ni chromate sont disponibles et devraient être utilisées de préférence aux produits plus toxiques. Dans la mesure du possible, il faut également favoriser les peintures de finition sans plomb lorsqu'elles sont disponibles.
- 2.8** *Les revêtements aux résines époxydiques* sont couramment utilisés dans les spécifications de la présente norme. Ce sont des revêtements résistant et durables, dont le rendement est nettement supérieur à celui des peintures classiques à un seul composant. En général, on prescrit des revêtements aux résines époxydiques pures pour les surfaces extérieures du navire et des revêtements aux résines époxydiques modifiées (à l'aide de résines aux hydrocarbures) pour la plupart des surfaces intérieures. Il faut toutefois signaler que les revêtements aux résines époxydiques modifiées peuvent être utilisés à l'extérieur et ceux aux résines pures, à l'intérieur. Le choix du produit est fondé sur le fait que les résines époxydiques modifiées sont moins résistantes à l'abrasion et aux solvants et produits chimiques que les résines époxydiques pures, mais elles sont souvent moins chères que ces dernières. Un des désavantages des revêtements aux résines époxydiques est la tendance au farinage et à la perte de brillant (et de la couleur) après une certaine période d'exposition aux intempéries. Pour les surfaces du navire, comme la superstructure, exigeant un bon fini d'habillage, les spécifications mentionnent souvent des couches d'habillage au polyuréthane. Cependant, au cours des dernières années, des revêtements aux résines époxydiques modifiées à l'acrylique ont été mises sur le marché. Ces revêtements n'ont pas la même capacité de conservation du lustre que les finis au polyuréthane mais ils conservent un certain lustre pendant plusieurs années. Dans la présente norme, les revêtements aux résines époxydiques modifiées à l'acrylique (RRÉMA) peuvent être prescrits ou peuvent remplacer les finis au polyuréthane (FP) à la même ÉFS. (Voir aussi la section 2.9)

- 2.9** **Revêtements au polyuréthane.** Plusieurs spécifications de la présente norme prescrivent des finis au polyuréthane (FP) comme couche d'habillage après des revêtements époxydiques à pouvoir garnissant élevé. Ces systèmes de revêtement sont considérés excellents et ont une longue durée de vie. Cependant, les revêtements au polyuréthane contiennent des isocyanates qui peuvent présenter un risque pour la santé. L'applicateur doit consulter les fiches techniques et les fiches signalétiques des produits pour obtenir les renseignements pertinents en matière de santé et sécurité. Si un entrepreneur en peinture ou un chantier naval préfère ne pas utiliser de revêtements au polyuréthane, un revêtement aux résines époxydiques modifiées à l'acrylique (RRÉMA) peut être prescrit ou utilisé à la place. (Voir aussi la section 2.8)
- 2.10** **La peinture antisalissure** spécifiée dans la présente norme est de type polymère à déplétion contrôlée (PDC). La plupart de ces peintures antisalissures ne contiennent pas de TBT (tributylétain). D'autres types de peintures antisalissures, notamment ceux du type copolymère auto-lustrant (CAL), sont très efficaces et tout à fait acceptables du point de vue technique. Toutefois, ces peintures contiennent souvent du TBT. Bien que le taux de lessivage du TBT dans les antisalissures soit strictement réglementé par la Division des pesticides d'Agriculture Canada, l'utilisation de ces produits est controversée. Si, du point de vue opérationnel, ces peintures antisalissures sont désirables, elles peuvent, dans la plupart des cas, être remplacées par celles de type PDC. La période de service prévue dans ces spécifications peut être considérablement prolongée par l'application de couches supplémentaires et d'une ÉFS supérieure.

3.0 INDEX DES SYSTÈMES DE PEINTURE ET DE REVÊTEMENT

NAVIRES EN ACIER ÉLÉMENTS IMMERGÉS	GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS	N° PAGE	RADOUB	N° PAGE
• PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL	REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION ET À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT	13	REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION ET À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT	14
	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION (ANTISALISSURE FACULTATIF)	15	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION (ANTISALISSURE FACULTATIF)	16
	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION (ANTISALISSURE FACULTATIF)	17	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION (ANTISALISSURE FACULTATIF)	18
	ANTICORROSIF AU VINYLE, SANS GOUDRON, ANTISALISSURE	19	ANTICORROSIF AU VINYLE, SANS GOUDRON, ANTISALISSURE	20
• CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER	REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ANTISALISSURE	21	REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES, ANTISALISSURE	22
	ANTICORROSIF AU VINYLE, SANS GOUDRON, ANTISALISSURE	23	ANTICORROSIF AU VINYLE, SANS GOUDRON, ANTISALISSURE	24
• ÉLÉMENTS EXPOSÉS À LA PROTECTION CATHODIQUE		25		
	(VOIR SECTION 6.0 SUR LA PROTECTION CATHODIQUE)	151		

NAVIRES EN ACIER ÉLÉMENTS ÉMÉRÉS	GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD
• HAUT ET EXTÉRIEUR DU PAVOIS	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	26	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	27	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	28	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	29	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES
• PAVOIS (INTÉRIEUR)	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	31	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	32	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	33	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	34	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES
• PONTS EN ACIER (SOUS LA MACHINERIE DE PONT)	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	36							
• PONTS EN ACIER (SOUS LE BORDÉ DE BOIS)	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	37							
• PONTS EXTÉRIEURS	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE FACULTATIF / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	38	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE FACULTATIF / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	39	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	40	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	41	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES
• PONTS D'ENVOI	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE FACULTATIF / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	43	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE FACULTATIF / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	44					45
• SUPERSTRUCTURE	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	46	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	47					
• MATS, BÔMES, GRUES, MANCHES À AIR	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	51	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	52	RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	53	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	54	
• MACHINERIE DE PONT	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	55	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	56	RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	57	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	58	
• BOLLARDS, CHAUMARDS, ÉCUBIERS D'AMARRAGE, ETC.	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE FACULTATIF / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	59	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE FACULTATIF / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	60	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	61	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	62	

NAVIRES EN ACIER SURFACES INTÉRIEURES	GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE
• EXTÉRIEUR DES PANNEAUX D'ÉCOUTILLE ET HILOIRS D'ÉCOUTILLE	MÊME REVÊTEMENT QUE LES PONTS EXTÉRIEURS	63						60
• INTÉRIEUR DES PANNEAUX D'ÉCOUTILLE	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	64	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	65				
	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	66	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	67				
• EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE RECOUVERTE D'ISOLANT)	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	68						
• EMMÉNAGEMENTS (TOUTES LES SURFACES INTÉRIEURES NON RECOUVERTES D'ISOLANT, À L'EXCLUSION DES PONTS)	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	69						
	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	70	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	71				
	FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES À BASE D'EAU		FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES À BASE D'EAU					
	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	72	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	73				
	FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU					
	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	74	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	75				
• PONTS INTÉRIEURS, COUVERTS	COMMENTAIRES SEULEMENT	76						
• PONTS INTÉRIEURS, NON COUVERTS	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	77	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	78				
	FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU					
• SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES :	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	79	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	80				
	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	81	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	82				
	FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU					
CLOISONS, PLAFONDS	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	83	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	84				
• SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES :	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	85	PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC	86				
	FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		FINI AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU					
PONTS	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	87	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	88				
• SALLE DES MACHINES, SURFACES CHAUDES	SYSTÈMES RÉSISTANT À LA CHALEUR : JUSQU'À : 250 °C (482 °F) 420 °C (800 °F) ENTRE : 260 °C (500 °F) ET 540 °C (1 000 °F)	89						
• TUYAUX ET ROBINETS	COMME LES SURFACES VOISINES	90	COMME LES SURFACES VOISINES					90
• TUYAUX CALORIFUGÉS	PEINTURE-ÉMULSION AUX RÉSINES ACRYLIQUES	90	PEINTURE-ÉMULSION AUX RÉSINES ACRYLIQUES					90

NAVIRES EN ACIER SURFACES INTÉRIEURES	GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE
• SALLE DES ACCUMULATEURS (À L'EXCLUSION DU PONT)	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	91	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	92	SYSTÈME AU CAOUTCHOUC CHLORÉ	93	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	94
• PONT DE LA SALLE DES ACCUMULATEURS	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	95	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	96	SYSTÈME AU CAOUTCHOUC CHLORÉ	97		
• CALES À MARCHANDISES (SANS CHEMISAGE) INTÉRIEUR DES HILOIRES D'ÉCOUTILLE	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION	98	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION	99				
• CALES À MARCHANDISES (DERRIÈRE LE CHEMISAGE)	RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	100	RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	101				
• CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC. (RÉPARATION DES REVÊTEMENTS DE CITERNE)	COMMENTAIRES SEULEMENT	102						

NAVIRE EN ACIER	GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE
• PUIITS AUX CHÂNES	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION	103						
• CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER	RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	104						
	RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES, SANS ANTISALISSURE	105						
	RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES, AVEC ANTISALISSURE	106						
• CITERNE D'EAU POTABLE	RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT	107	RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT	108				
• CITERNE D'EAU DOUCE SANITAIRE	RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT	109						
• BATARDEAUX	SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	110						
• CITERNES DE BALLAST	SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	111						
• CITERNES ANTIROUILLIS ET DE VIDANGE	SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	112						
• BOUCHAINS	SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	113						
• DOUBLE-FONDS	SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES	114						
• RÉSERVOIRS À RÉSIDUS (EAUX D'ÉGOUT)	SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	115						
• RÉSERVOIRS À EAUX USÉES DOMESTIQUES	SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	116						

BATEAUX EN ALUMINIUM		RADOUB ET ENTRETIEN À BORD						N° PAGE
GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS		N° PAGE	ENTRETIEN À BORD		N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	
PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM		117						117
• PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL		118	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION (AVEC/SANS ANTISALISSURE)					119
			ANTICORROSIF AU VINYLE, SANS GOUDRON (AVEC/SANS ANTISALISSURE)					120
			PEINTURE PRIMAIRE AU CAOUTCHOUC CHLORÉ (AVEC/SANS ANTISALISSURE)					121
BATEAUX EN ALUMINIUM		N° PAGE	ENTRETIEN À BORD		N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	
• HAUTS		122	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE		123	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	124	CAOUTCHOUC CHLORÉ / RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES
• PONTS EXTÉRIEURS		127	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE		128	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION / RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	129	CAOUTCHOUC CHLORÉ / RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES
• SUPERSTRUCTURE		132	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE		133	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE	134	CAOUTCHOUC CHLORÉ / RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES
• SURFACE INTÉRIEURE (SOUS L'ISOLANT ET LE CHEMISAGE)		137	SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES					
• EMMÉNAGEMENTS INTÉRIEURS (SURFACES PEINTES)		138	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE		139	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES / POLYURÉTHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE		
		140	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES		141	SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES		

EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE	GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE
PEINTURAGE DE LA FIBRE DE VERRE	(COMMENTAIRES SEULEMENT)	142/ 143								142/ 143
• PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ENDUIT GÉLIFIÉ À NU OU NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTES À L'ABRASION (FACULTATIF) ANTISALISSURE	144								
• PARTIES ÉMERGÉES ENDUIT GÉLIFIÉ À NU OU NOUVELLE PEINTURE	RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (FACULTATIF) / SYSTÈME AU POLYURETHANE / RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	145								
	RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	145								
• PONTS, AVEC EFFET ANTIDÉCAPANT EN RELIEF DANS L'ENDUIT GÉLIFIÉ	(VOIR COMMENTAIRES)	146								
BOIS (INSTALLÉ À BORD DES NAVIRES)	GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE	ENTRETIEN À BORD	N° PAGE
• BOIS PEINT BOIS À NU	PEINTURE CONVENTIONNELLE AUX RÉSINES ALKYDES OU AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES	147								
• BOIS VERNIS BOIS À NU	VERNIS TRANSPARENT	148								

4.0 FEUILLES DE SPÉCIFICATION DES PEINTURES ET REVÊTEMENTS**4.1 Navires en acier****4.1.1 Surfaces extérieures : éléments immergés**

Surfaces extérieures : éléments immergés					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, DOIVENT NAVIGUER DANS LA GLACE.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION ET À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT		
Préparation des surfaces :		LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. (NE S'APPLIQUE PAS AUX NOUVELLES CONSTRUCTIONS.) GRENAILLER ² TOUT L'ACIER SELON L'ÉTALON SA2½. SUR LES NOUVELLES CONSTRUCTIONS, TOUTE LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER DOIT ÊTRE ENLEVÉE. LE PROFIL DE SURFACE DOIT ÊTRE D'AU MOINS 80 µ (MICROMÈTRES). PORTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE AU PROFIL DE SURFACE SUR L'ACIER NEUF.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPHRA ³ - RFCF ⁴		1 COMPLÈTE	750	
REMARQUE(S) :					
Définition(s) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPHRA- = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À RFCF L'ABRASION - REVÊTEMENT À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none">• NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, DOIVENT NAVIGUER DANS LA GLACE.			<ul style="list-style-type: none">• ENTRETIEN À BORD• RADOUB		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION ET À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT		
PRÉPARATION DES SURFACES :		LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LES SURFACES ENDOMMAGÉES ET À NU DOIVENT ÊTRE GRENAILLÉES ² SELON L'ÉTALON SA2½. LE PROFIL DE SURFACE DOIT ÊTRE D'AU MOINS 80 µ (MICROMÈTRES). PORTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE AU PROFIL DE SURFACE SUR L'ACIER NEUF. LES BORDS NON SAINS DU REVÊTEMENT EXISTANT DOIVENT ÊTRE AMINCIS PAR DÉCAPAGE AU JET SOIGNÉ SUR UNE DISTANCE DE 6-8 PO (15-20 CM) JUSQU'À LA SURFACE SAINTE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPHRA ³ - RFCF ⁴		1 RETOUCHE	750	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPHRA- = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION - REVÊTEMENT À RFCF FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, N'ONT PAS À NAVIGUER DANS LA GLACE, MAIS REQUIÉRENT UN REVÊTEMENT À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION. 			<ul style="list-style-type: none"> GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS 		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :			L'ACIER DEVRAIT AVOIR UN PROFIL DE SURFACE D'AU MOINS 80 µ. L'ACIER DEVRAIT AVOIR UN PROFIL DE SURFACE D'AU MOINS 80 µ.		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPHRA ³ RRÉPHRA ³		1 COMPLÈTE ⁷ 1 COMPLÈTE ⁷	125 125	
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS :					
B	RRÉMV ⁶ (COUCHE D'ACCROCHAGE) PAPDC		1 COMPLÈTE 2 COMPLÈTES	75-100 75 CHACUNE *	* MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> LA COUCHE D'ACCROCHAGE PEUT ÊTRE OMISE SI LA PEINTURE ANTISALISSURE PEUT ÊTRE APPLIQUÉE À LA COUCHE DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE LORSQUE CELLE-CI EST ENCORE « COLLANTE ». LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS. 			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none"> LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPHRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, N'ONT <u>PAS</u> À NAVIGUER DANS LA GLACE, MAIS REQUIÉRENT UN REVÊTEMENT À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION.			• ENTRETIEN À BORD • RADOUB		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION (ANTISALISSURE FACULTATIF)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LES SURFACES ENDOMMAGÉES ET À NU DOIVENT ÊTRE GRENAILLÉES ² SELON L'ÉTALON SA2½. L'ACIER DEVRAIT AVOIR UN PROFIL DE SURFACE D'AU MOINS 80 µ. LES BORDS NON SAINS DU REVÊTEMENT EXISTANT DOIVENT ÊTRE AMINCIS PAR DÉCAPAGE AU JET SOIGNÉ SUR UNE DISTANCE DE 6-8 PO (15-20 CM) JUSQU'À LA SURFACE SAINÉ.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPHRA ³ RRÉPHRA ³		1 RETOUCHE ⁷ 1 RETOUCHE ⁷	125 125	
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS :					
B	RRÉMV ⁶ (COUCHE D'ACCROCHAGE) PAPDC		1 RETOUCHE 2 COMPLÈTES	75-100 75 CHACUNE *	* MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• LA COUCHE D'ACCROCHAGE PEUT ÊTRE OMISE SI LA PEINTURE ANTISALISSURE PEUT ÊTRE APPLIQUÉE À LA COUCHE DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE LORSQUE CELLE-CI EST ENCORE « COLLANTE ».• LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRÉSCRIT EST DE 24 MOIS.• LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPHRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, N'ONT PAS À NAVIGUER DANS LA GLACE, MAIS REQUIÈRENT UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE RÉSISTANT À L'ABRASION.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (ANTISALISSURE FACULTATIF)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PRÉPARATION SECONDAIRE DES SURFACES POUR LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER DEVRAIT SE FAIRE PAR DÉCAPAGE AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3. TOUS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, DOIVENT ÊTRE ENLEVÉS PAR UN DÉCAPAGE AU JET OU UN GRATAGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	125 125	
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS :					
B	RRÉPRA ⁸ RRÉMV ⁶ PAPDC		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 2 COMPLÈTES	125 125 75 CHACUNE *	* MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		• SI LA PREMIÈRE COUCHE DE PEINTURE ANTISALISSURE PEUT ÊTRE APPLIQUÉE À LA COUCHE DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE LORSQUE CETTE DERNIÈRE EST ENCORE « COLLANTE », LE SYSTÈME « A » PEUT ÊTRE UTILISÉ. • LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS.			
DÉFINITION(S) :		1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO ² (68 BARS / 210 KG/CM ²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none">NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, N'ONT PAS À NAVIGUER DANS LA GLACE, MAIS REQUIÈRENT UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE RÉSISTANT À L'ABRASION.			<ul style="list-style-type: none">ENTRETIEN À BORDRADOUB		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (ANTISALISSURE FACULTATIF)		
Préparation des surfaces :		LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LES SURFACES ENDOMMAGÉES ET À NU DOIVENT ÊTRE GRENAILLÉES ² SELON L'ÉTALON SA2½. LES BORDS NON SAINS DU REVÊTEMENT EXISTANT DOIVENT ÊTRE AMINCIS PAR DÉCAPAGE AU JET SOIGNÉ SUR UNE DISTANCE DE 6-8 PO (15-20 CM) JUSQU'À LA SURFACE SAINTE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	125 125	
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS :					
B	RRÉPRA ⁸ RRÉMV ⁶ PAPDC		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 2 COMPLÈTES	125 125 75 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">SI LA PREMIÈRE COUCHE DE PEINTURE ANTISALISSURE PEUT ÊTRE APPLIQUÉE À LA COUCHE DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE LORSQUE CETTE DERNIÈRE EST ENCORE « COLLANTE », LE SYSTÈME A PEUT ÊTRE UTILISÉ.LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS.LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
Définition(s) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> • NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, N'ONT PAS À NAVIGUER DANS LA GLACE, MAIS OÙ UN REVÊTEMENT VINYLIQUE ANTICORROSION EST DÉSIRÉ. 			<ul style="list-style-type: none"> • GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS 		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME :		
Préparation des surfaces :			DÉCAPAGE COMPLET : LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATTEGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RARVASG ⁷		1 COMPLÈTE	100	3 COUCHES DE 75 µ CHACUNE DONNENT UNE MEILLEURE
	RARVASG ⁷ PAPDC		1 COMPLÈTE 2 COMPLÈTES	125 75 CHACUNE	RÉPARTITION DU REVÊTEMENT MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> • LORSQU'ILS SONT APPLIQUÉS À L'ÉPAISSEUR DE FEUIL APPROPRIÉE, LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques SONT CONSIDÉRÉS TRÈS EFFICACES. LEUR CAPACITÉ D'APPLICATION À BASSE TEMPÉRATURE LES A RENDU POPULAIRES DANS LES CLIMATS FROIDS. TOUTEFOIS, SUITE À L'ADOPTION DE RÈGLEMENTS SUR LES COV, CES PRODUITS SERONT DORÉNAVANT REMPLACÉS PAR DES PRODUITS CONFORMES AUX EXIGENCES D'ÉMISSION DE COV. • LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS. 			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none"> 1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 			
ABRÉVIATION(S) :		RARVASG = REVÊTEMENT ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques ET À L'ALUMINIUM, SANS GOUDRON PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> • NAVIRES QUI, EN SERVICE NORMAL, N'ONT PAS À NAVIGUER DANS LA GLACE, MAIS POUR LESQUELS UN REVÊTEMENT VINYLIQUE ANTICORROSION EST DÉSIRÉ. 			<ul style="list-style-type: none"> • ENTRETIEN À BORD • RADOUB 		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME :		
Préparation des surfaces :			LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² TOUTES LES SURFACES ENDOMMAGÉES SELON L'ÉTALON SA2½.		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RARVAG ⁷ RARVAG ⁷ PAPDC		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 2 COMPLÈTES	100 125 75 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> • LORSQU'ILS SONT APPLIQUÉS À L'ÉPAISSEUR DE FEUIL APPROPRIÉE, LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION AUX RÉCINES VINYLQUES SONT CONSIDÉRÉS TRÈS EFFICACES. LEUR CAPACITÉ D'APPLICATION À BASSE TEMPÉRATURE LES A RENDU POPULAIRES DANS LES CLIMATS FROIDS. TOUTEFOIS, SUITE À L'ADOPTION DE RÈGLEMENTS SUR LES COV, CES PRODUITS SERONT DORÉNAVANT REMPLACÉS PAR DES PRODUITS CONFORMES AUX EXIGENCES D'ÉMISSION DE COV. • LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRÉSCRIT EST DE 24 MOIS. • LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE. 			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none"> 1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIÈRE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 			
ABRÉVIATION(S) :		RARVAG = REVÊTEMENT ANTICORROSION AUX RÉSINES VINYLQUES ET À L'ALUMINIUM, SANS GOUDRON PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES AVEC ANTISALISSURE. POUR NAVIRES AVEC REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES OU VINyliQUES.		
Préparation des surfaces :		LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. (NE S'APPLIQUE PAS AUX NOUVELLES CONSTRUCTIONS.) GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. SUR LES NOUVELLES CONSTRUCTIONS, LES SURFACES AVEC PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER ENDOMMAGÉE DOIVENT ÊTRE PRÉPARÉES PAR PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU PAR DÉCAPAGE AU JET SELON L'ÉTALON SA2½.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉMV ⁶ PAPDC		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 2 COMPLÈTES	125 125 75 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UN SYSTÈME UTILISANT 2 COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES SUIVIES DE 2 COUCHES D'ANTISALISSURE PEUT ÊTRE UTILISÉ SI L'ANTISALISSURE PEUT ÊTRE APPLIQUÉ PENDANT QUE LE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES EST ENCORE « COLLANT ».• UN REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES PEUT ÊTRE UTILISÉ À LA PLACE D'UN REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES.• LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS.• POUR LES NAVIRES AVEC REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION OU SIMPLEMENT RÉSISTANT À L'ABRASION, IL PEUT ÊTRE DÉSIRABLE ET POSSIBLE D'UTILISER CES REVÊTEMENTS DANS LES CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER. SI C'EST LE CAS, UTILISER LE MÊME SYSTÈME QUE POUR LA PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS.			• ENTRETIEN À BORD • RADOUB		
CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES AVEC ANTISALISSURE. POUR NAVIRES AVEC REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES OU VINyliques.		
Préparation des surfaces :		LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. SI LE REVÊTEMENT EXISTANT EST EN MAUVAIS ÉTAT, GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ ET APPLIQUER LE SYSTÈME TEL QUE DÉFINI SOUS GRAND CARÉNAGE/ DÉCAPAGE COMPLET. SI LE SYSTÈME EXISTANT EST EN PARFAIT ÉTAT, APPLIQUER SEULEMENT UN NOUVEL ANTISALISSURE SELON LE SYSTÈME DÉFINI SOUS GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET. SI DES RÉPARATIONS SONT REQUISES AU SYSTÈME EXISTANT, DÉCAPER AU JET LES SURFACES ENDOMMAGÉES SELON L'ÉTALON SA2½ OU PONÇER MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉMV ⁶ PAPDC		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 2 COMPLÈTES	125 125 75 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
ou :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UN SYSTÈME UTILISANT 2 COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES SUIVIES DE 2 COUCHES D'ANTISALISSURE PEUT ÊTRE UTILISÉ SI L'ANTISALISSURE PEUT ÊTRE APPLIQUÉ PENDANT QUE LE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES EST ENCORE « COLLANT ».• UN REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES PEUT ÊTRE UTILISÉ À LA PLACE D'UN REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES.• LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS.• POUR LES NAVIRES AVEC REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION OU SIMPLEMENT RÉSISTANT À L'ABRASION, IL PEUT ÊTRE DÉSIRABLE ET POSSIBLE D'UTILISER CES REVÊTEMENTS DANS LES CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER. SI C'EST LE CAS, UTILISER LE MÊME SYSTÈME QUE POUR LA PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE.• LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> • TOUS LES NAVIRES VISÉS. 			<ul style="list-style-type: none"> • GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS 		
CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER			SYSTÈME :		
Préparation des surfaces :			SYSTÈME DE REVÊTEMENT ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques, SANS GOUDRON, AVEC ANTISALISSURE.		
DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSI ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½.			NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER TOUS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATTEGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU PONÇÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RARVASG ⁷ RARVASG ⁷ PAPDC		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 2 COMPLÈTES	100 125 75 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> • LORSQU'ILS SONT APPLIQUÉS À L'ÉPAISSEUR DE FEUIL APPROPRIÉE, LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques SONT CONSIDÉRÉS TRÈS EFFICACES. LEUR CAPACITÉ D'APPLICATION À BASSE TEMPÉRATURE LES A RENDU POPULAIRES DANS LES CLIMATS FROIDS. TOUTEFOIS, SUITE À L'ADOPTION DE RÈGLEMENTS SUR LES COV, CES PRODUITS SERONT DORÉNAVANT REMPLACÉS PAR DES PRODUITS CONFORMES AUX EXIGENCES D'ÉMISSION DE COV. • LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS. 			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none"> 1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSI¹ DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSI¹ À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 			
ABRÉVIATION(S) :		RARVASG = REVÊTEMENT ANTICORROSION, AUX RÉSINES VINyliques ET À L'ALUMINIUM, SANS GOUDRON PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS.			• ENTRETIEN À BORD • RADOUB		
CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER			SYSTÈME : SYSTÈME DE REVÊTEMENT ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques, SANS GOUDRON, AVEC ANTISALISSURE.		
Préparation des surfaces :		LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES ET CORRODÉES PAR GRENAILLAGE ² SELON L'ÉTALON SA2½ OU PAR PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3. S'IL N'Y A NI DOMMAGES, NI CORROSION, LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ ET APPLIQUER 2 COUCHES D'ANTISALISSURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RARVASG ⁷ RARVASG ⁷ PAPDC		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 2 COMPLÈTES	100 125 75 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• LORSQU'ILS SONT APPLIQUÉS À L'ÉPAISSEUR DE FEUIL APPROPRIÉE, LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques SONT CONSIDÉRÉS TRÈS EFFICACES. LEUR CAPACITÉ D'APPLICATION À BASSE TEMPÉRATURE LES A RENDU POPULAIRES DANS LES CLIMATS FROIDS. TOUTEFOIS, SUITE À L'ADOPTION DE RÈGLEMENTS SUR LES COV, CES PRODUITS SERONT DORÉNAVANT REMPLACÉS PAR DES PRODUITS CONFORMES AUX EXIGENCES D'ÉMISSION DE COV.• LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRÉSCRIT EST DE 24 MOIS.• LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RARVASG = REVÊTEMENT ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques ET À L'ALUMINIUM, SANS GOUDRON PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
<ul style="list-style-type: none"> TOUS LES NAVIRES VISÉS. 				RÉFÉRENCE	
ÉLÉMENTS EXPOSÉS À LA PROTECTION CATHODIQUE				SYSTÈME :	
PRÉPARATION DES SURFACES :					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> CONSULTER LES SPÉCIFICATIONS FOURNIES PAR LE FOURNISSEUR / FABRICANT DU SYSTÈME DE PROTECTION CATHODIQUE. POUR PLUS D'INFORMATION SUR LA PROTECTION CATHODIQUE, VOIR LA SECTION 6.0, PROTECTION CATHODIQUE (PAGE 144). 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.1.2 Surfaces extérieures : éléments émergés

SURFACES EXTERIEURES : ELEMENTS EMERGES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
HAUTS ET EXTÉRIEUR DU PAVOIS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION ET POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² TOUT L'ACIER SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2 NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATTEGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU SA2 OU PONÇÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸ FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div><div>3. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCES SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCES SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div><div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYLDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
HAUTS ET EXTÉRIEUR DU PAVOIS				SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION ET POLYURÉTHANE	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM, À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE ALUMINIUM ET 1 COUCHE DE FINITION EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). UN REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉ, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGE S 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
HAUTS ET EXTÉRIEUR DU PAVOIS				SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE ALUMINIUM ET 1 COUCHE DE FINITION EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DES REVÊTEMENTS ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉS, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	100 100 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
HAUTS ET EXTÉRIEUR DU PAVOIS				SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
HAUTS ET EXTÉRIEUR DU PAVOIS				SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. DE NOMBREUX TYPES DE PEINTURES PRIMAIRES AUX RÉSINES ALKYDES OU AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES SONT DISPONIBLES ET CONVIENNENT À L'ENTRETIEN DES SYSTÈMES AUX RÉSINES ALKYDES. CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTIALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUTS LES NAVIRES (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
INTÉRIEUR DU PAVOIS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION ET POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² TOUT L'ACIER SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2 NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATAGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU SA2 OU PONÇÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA RRÉPRA FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
INTÉRIEUR DU PAVOIS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION ET POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALONO POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À L'ALUMINIUM ET 1 COUCHE DE FINITION EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DES REVÊTEMENTS ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉS, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGE S 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
INTÉRIEUR DU PAVOIS				SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. L'AVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE ALUMINIUM ET 1 COUCHE DE FINITION EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DES REVÊTEMENTS ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉS, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	100 100 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSIION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSIION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
INTÉRIEUR DU PAVOIS				SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT . LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
INTÉRIEUR DU PAVOIS				SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIC AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS EN ACIER - SOUS LA MACHINERIE DE PONT			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : SI L'ÉQUIPEMENT EXISTANT EST ENLEVÉ ET REMPLACÉ PAR DU NEUF , LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION. ENLEVER ¹ L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE) PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATTEGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP		1 COMPLÈTE	250	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTIALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES VISÉS.				• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS	
PONTS EN ACIER - SOUS LE BORDÉ DE BOIS				SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE) PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATTAJE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU SA2 OU PONÇÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	125 125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES AVEC PONTS EN ACIER.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE) PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATTEGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU SA2 OU PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA ⁸		2 COMPLÈTES	100 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	RRÉPRA ⁸		1 COMPLÈTE	200	
SI UNE COUCHE D'HABILLAGE EST DÉSIRABLE, APPLIQUER :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE	50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGE S 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT. DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES AVEC PONTS EN ACIER.			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉPRA ⁸		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100	
SI UNE COUCHE D'HABILLAGE EST DÉSIRABLE, APPLIQUER :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE	50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">UNE COUCHE DE RRÉPRA (REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION) DE 200 µ EST ÉGALEMENT ACCEPTABLE.LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT. DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUTS LES NAVIRES AVEC PONTS EN ACIER.			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. L'AVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	100 100 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">UNE COUCHE DE RÉPABRS (REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE) DE 200 µ EST ÉGALEMENT ACCEPTABLE.LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT. DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDMES CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIC AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">POUR LES COUCHES DE FINITION À FEUIL MINCE COMME CELLES AUX RÉSINES ACRYLIQUES, UTILISER DES COQUILLES DE NOIX MOULUES, À RAISON DE 0,5 KG (1 LB) PAR GAL., OU DES BILLES DE POLYPROPYLENE, À RAISON DE 0,25 KG (8 OZ) PAR GAL., COMME AGENT ANTIDÉRAPANT.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES AVEC PONTS EN ACIER.			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. DE NOMBREUX TYPES DE PEINTURES PRIMAIRES AUX RÉSINES ALKYDES OU AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES SONT DISPONIBLES. CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
Remarque(s) :		<ul style="list-style-type: none">POUR LES COUCHES DE FINITION À FEUIL MINCE COMME CELLES AUX RÉSINES ALKYDES, UTILISER DES COQUILLES DE NOIX MOULUES, À RAISON DE 0,5 KG (1 LB) PAR GAL., OU DES BILLES DE POLYPROPYLENE, À RAISON DE 0,25 KG (8 OZ) PAR GAL., COMME AGENT ANTIDÉRAPANT.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTIALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUTS LES NAVIRES AVEC PONTS EN ACIER.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS D'ENVOL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE) PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATTEGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU SA2 OU PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA		2 COMPLÈTES	100 CHACUNE	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
OU :					
	RRÉPRA		1 COMPLÈTE	200	
POUR LES MARQUAGES ET COMME COUCHE D'HABILLAGE, SI DÉSIRABLE, APPLIQUER :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE	50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT. DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES AVEC PONTS EN ACIER.			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS D'ENVOL			SYSTÈME :		
			REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. L'AVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉPRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100	
POUR LES MARQUAGES ET COMME COUCHE D'HABILLAGE, SI DÉSIRABLE, APPLIQUER :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 OU 2 RETOUCHES	50 CHACUNE	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UNE COUCHE DE RRÉPRA (REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION) DE 200 µ EST ÉGALEMENT ACCEPTABLE.• LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT. DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYNES MODIFIÉS AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
<ul style="list-style-type: none"> Tous les navires avec ponts en acier. 				<ul style="list-style-type: none"> Entretien à bord 	
PONTES D'ENVOL				SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES, FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES	
PRÉPARATION DES SURFACES :					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> DANS LE CAS DES NAVIRES REVÊTUS DE CES SYSTÈMES SUR LE PONT D'ENVOL, L'ENTRETIEN DES SYSTÈMES PEUT SE FAIRE COMME DÉCRIT DANS LES SPÉCIFICATIONS POUR LES « PONTES EXTÉRIEURES ». CES SYSTÈMES NE SONT PAS RECOMMANDÉS GÉNÉRALEMENT POUR LES PONTES D'ENVOL EN RAISON DE LEUR RÉSISTANCE RELATIVEMENT FAIBLE AU LIQUIDE HYDRAULIQUE, AUX PRODUITS CHIMIQUES, ETC. PLUSIEURS SYSTÈMES DE PEINTURE FAISANT APPEL À LA HAUTE TECHNOLOGIE OU À DES TECHNOLOGIES NOUVELLES SONT DISPONIBLES POUR LES PONTES D'ENVOL. CES SYSTÈMES VONT DES SYSTÈMES SIMPLES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES AVEC ZINC AUX SYSTÈMES COMPLEXES COMPRENANT DES PRODUITS ÉLASTOMÈRES. ON Y RETROUVE SOUVENT DES REVÊTEMENTS AU POLYURÉTHANE ET L'EFFET ANTIDÉRAPANT PEUT ÊTRE OBTENU PAR DES GRAINS ALLANT DE FINS À TRÈS GROSSIERS. CES SYSTÈMES OFFRENT UN RENDEMENT SANS ÉGAL AUTANT SUR LES PONTES EN ACIER QU'EN ALUMINIUM. ILS SONT RÉSISTANTS À L'USURE ET NÉCESSITENT PEU D'ENTRETIEN, MÊME DANS LES ZONES TRÈS PASSANTES. ILS OFFRENT UNE EXCELLENTE RÉSISTANCE À L'ABRASION, AUX CARBURANTS ET AUX PRODUITS CHIMIQUES ET PERMETTENT DE RÉDUIRE AU MINIMUM LA CORROSION CAUSÉE PAR LES DOMMAGES DUS AUX ACTIONS MÉCANIQUES. CES SYSTÈMES SONT UTILISÉS SUR LES PORTE-AVIONS ET D'AUTRES NAVIRES DE LA MARINE AINSI QUE SUR DES NAVIRES COMMERCIAUX COMME DES PAQUEBOTS DE CROISIÈRE. CONSULTER LES PRINCIPAUX FABRICANTS DE REVÊTEMENTS POUR CONNAÎTRE LES TYPES DE SYSTÈMES POUR PONTES D'ENVOL. 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> TOUS LES NAVIRES (ACIER). 			<ul style="list-style-type: none"> GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS 		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :			RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET POLYURÉTHANE		
			DÉCAPAGE COMPLET : LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER TOUS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR UN GRENAILLAGE OU UN GRATAGE LÉGER SUIVI D'UN LAVAGE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ OU SA2 OU PONÇÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP FP 10 OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :					
<ol style="list-style-type: none"> LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 					
ABRÉVIATION(S) :					
RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE					

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
SUPERSTRUCTURE				SYSTÈME :	
				RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET POLYURÉTHANE	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	100 100 50 CHACUNE	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :			RÉSINES ALKYDES		
ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLENE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none"> 1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES ET FINI ANTI-TACHES (ESTER VINYLIQUE MODIFIÉ)		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM		1 RETOUCHE	75	
	PPPRAM		1 RETOUCHE	75	
	FAT		1 RETOUCHE	40	
	FAT		1 RETOUCHE	40	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">LES FAT (FINIS ANTI-TACHES) PEUVENT ÊTRE APPLIQUÉS JUSQU'À UNE ÉPAISSEUR DE 80 µ EN UNE SEULE COUCHE S'ILS SONT APPLIQUÉS AU PISTOLET. PUISQUE LES QUALITÉS ANTI-TACHES DE CE TYPE DE PRODUIT DIMINUENT RÉELLEMENT AVEC LE TEMPS, IL PEUT ÊTRE DÉSIRABLE D'APPLIQUER UNE COUCHE COMPLÈTE TOUS LES 3 À 4 ANS.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FAT = FINI ANTI-TACHES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
MATS, BÔMES, GRUES, MANCHES À AIR			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : S'ASSURER QUE TOUTES LES SURFACES SONT EXEMPTES D'HUILE, DE GRAISSE ET DE CORPS ÉTRANGERS. GRENAILLER SELON L'ÉTALON SA2½ OU SA2. SI L'ÉQUIPEMENT EST REVÊTU PAR LE FABRICANT , PRESCRIRE UNE PEINTURE PRIMAIRE COMPATIBLE AVEC LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES OU PRESCRIRE UN SYSTÈME COMPLET AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET AU POLYURÉTHANE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			Type de spécification :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
MATS, BÔMES, GRUES, MANCHES À AIR			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FP 10 OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	100 100 50 CHACUNE	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIÈRE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
MATS, BÔMES, GRUES, MANCHES À AIR				SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
MATS, BÔMES, GRUES, MANCHES À AIR			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
MACHINERIE DE PONT			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. SI LE DÉCAPAGE AU JET EST POSSIBLE, GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2 ET APPLIQUER LE SYSTÈME PRESCRIT CI-DESSOUS. SI LE DÉCAPAGE AU JET N'EST PAS POSSIBLE, PONCER MÉCANIQUEMENT ⁹ AU MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. EN SUPPOSANT QUE LE SYSTÈME EXISTANT EST UNE VIEILLE PEINTURE AUX RÉSINES ALKYDES, RETOUCHER AVEC UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE, PUIS APPLIQUER UNE COUCHE COMPLÈTE DE RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET UNE COUCHE DE POLYURÉTHANE COMME PRESCRIT CI-DESSOUS. CERTAINS FABRICANTS PEUVENT EXIGER UN REVÊTEMENT BARRIÈRE ENTRE LES SYSTÈMES AUX RÉSINES ALKYDES ET AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. CONSULTER LES FICHES TECHNIQUES DES PRODUITS. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : SI L'ÉQUIPEMENT EST REVÊTU PAR LE FABRICANT , PRESCRIRE UNE PEINTURE PRIMAIRE COMPATIBLE AVEC LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES OU PRESCRIRE UN SYSTÈME COMPLET AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET AU POLYURÉTHANE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
MACHINERIE DE PONT				SYSTÈME : (POUR LA MACHINERIE REVÊTUE COMME SUIT)	
				SYSTÈME AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET AU POLYURÉTHANE	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RÉPABRS FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	100 100 50 CHACUNE	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
MACHINERIE DE PONT				SYSTÈME : (POUR LA MACHINERIE REVÊTUE COMME SUIV) PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES ET FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
MACHINERIE DE PONT			SYSTÈME : (POUR LA MACHINERIE REVÊTUE COMME SUIT)		
			RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIÈRE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
Bollards, chaumards, écubiers d'amarrage, etc. (acier)			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2 OU PONÇER MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : SELON L'ÉTAT DU MATÉRIEL REÇU DU FOURNISSEUR, PRÉPARER COMME CI-DESSUS.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100	
SI UNE COUCHE D'HABILLAGE EST DÉSIRABLE :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE	50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS.			• ENTRETIEN À BORD		
Bollards, chaumards, écubiers d'amarrage, etc. (acier)			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÉAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉPRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100	
SI UNE COUCHE D'HABILLAGE EST DÉSIRABLE :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 OU 2 RETOUCHES	50 CHACUNE	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUTS LES NAVIRES VISÉS.				• ENTRETIEN À BORD	
Bollards, chaumards, écubiers d'amarrage, etc. (acier)				SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES, FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES. À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS.			• ENTRETIEN À BORD		
Bollards, chaumards, écubiers d'amarrage, etc. (acier)			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIÈRE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
<ul style="list-style-type: none"> • TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER). 				<ul style="list-style-type: none"> • GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS • ENTRETIEN À BORD 	
Extérieur des panneaux d'écouille et hiloires d'écouille				<u>SYSTÈME :</u>	
PRÉPARATION DES SURFACES :					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> • REVÊTIR COMME LES PONTS EXTÉRIEURS. 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> Tous les navires visés (acier). 			<ul style="list-style-type: none"> Grand carénage / Décapage complet Nouvelles constructions 		
INTÉRIEUR DES PANNEAUX D'ÉCOUTILLE			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :			RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
DÉCAPAGE COMPLET : LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. SI LE DÉCAPAGE AU JET EST POSSIBLE, GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP		1 COMPLÈTE	125	
	RRÉP		1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) : <ol style="list-style-type: none"> LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 					
ABRÉVIATION(S) : RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES					

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
INTÉRIEUR DES PANNEAUX D'ÉCOUTILLE				SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT . D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉP		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	125 125	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSIION DEVAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSIION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTIALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> Tous les navires visés (acier). 			<ul style="list-style-type: none"> Grand carénage / Décapage complet Nouvelles constructions 		
INTÉRIEUR DES PANNEAUX D'ÉCOUTILLE			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :			RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
			<p>DÉCAPAGE COMPLET : LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION¹. ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. SI LE DÉCAPAGE AU JET EST POSSIBLE, GRENAILLER² SELON L'ÉTALON SA2½.</p> <p>NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT⁹ SELON L'ÉTALON PT3.</p>		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM		1 COMPLÈTE	125	
	RRÉM		1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :					
<ol style="list-style-type: none"> LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIÈRE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. 					
ABRÉVIATION(S) :					
RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)					

SURFACES EXTÉRIEURES : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
INTÉRIEUR DES PANNEAUX D'ÉCOUTILLE				SYSTÈME : ENTRETIEN À BORD	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉM		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	125 125	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.1.3 Surfaces intérieures : emménagements, locaux de rangement, casiers, etc.

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.

TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
EMMÉNAGEMENTS : TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE RECOUVERTE D'ISOLANT			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, RICHE EN ZINC		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : AUCUNE SPÉCIFICATION PARTICULIÈRE N'EST DISPONIBLE. ELLE NE PEUT ÊTRE PRÉPARÉE QUE LORSQU'ON CONNAÎT EXACTEMENT LE TYPE DE REVÊTEMENT DONT EST RECOUVERT L'ACIER. DÉCAPAGE COMPLET : S'IL FAUT FAIRE UN DÉCAPAGE COMPLET, DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉRZ		1 COMPLÈTE	50	
Remarque(s) :					
DÉFINITION(s) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(s) :		PPRÉRZ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, RICHE EN ZINC			

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE RECOUVERTE D'ISOLANT)			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : VOIR LA SPÉCIFICATION SUR L'ENTRETIEN À BORD POUR SAVOIR QUEL EST LE SYSTÈME APPROPRIÉ. DÉCAPAGE COMPLET : S'IL FAUT FAIRE UN DÉCAPAGE COMPLET , DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRAPGÉ		1 COMPLÈTE	85	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRAPGÉ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE NON RECOUVERTE D'ISOLANT, À L'EXCLUSION DES PONTS)			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : VOIR LA SPÉCIFICATION SUR L'ENTRETIEN À BORD POUR SAVOIR QUEL EST LE SYSTÈME APPROPRIÉ. DÉCAPAGE COMPLET : S'IL FAUT FAIRE UN DÉCAPAGE COMPLET, DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉRZ FRABE		1 COMPLÈTE 1 OU 2 COMPLÈTES	50 - 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• UNE OU DEUX COUCHES DE FINITION, SELON LA MÉTHODE D'APPLICATION DE LA COULEUR, ETC. • DANS LES ENDROITS MOUILLÉE OU HUMIDES, UTILISER L'ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC SUPÉRIEURE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTIALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉRZ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC FRABE = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES À BASE D'EAU			

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE NON RECOUVERTE D'ISOLANT, À L'EXCLUSION DES PONTS)			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2. S'IL FAUT RECOUVRIR DES SURFACES OÙ LE REVÊTEMENT EST ANCIEN, DUR OU BRILLANT , IL FAUT ENLEVER LE BRILLANT À L'AIDE DE PAPIER DE VERRE OU D'UN PRODUIT CHIMIQUE APPROPRIÉ. RINCER À FOND POUR ENLEVER TOUT RÉSIDU.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRABE FRABE		1 COMPLÈTE 1 OU 2 RETOUCHES ET / OU COMPLÈTES	60 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UNE OU DEUX COUCHES DE FINITION, SELON LA COULEUR, LA MÉTHODE D'APPLICATION, ETC.• DANS LES ENDROITS MOUILLÉS OU HUMIDES, UTILISER DEUX COUCHES DE FINITION.• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		PPRABE = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ACRYLIQUES À BASE D'EAU FRABE = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES À BASE D'EAU			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUTS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE NON RECOUVERTE D'ISOLANT, À L'EXCLUSION DES PONTS)			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : S'IL FAUT FAIRE UN DÉCAPAGE COMPLET, DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉRZ RRÉPBE		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	50 - 75 50 - 75	
REMARQUE(S) :		• SUR LES CLOISONS, L'ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC INFÉRIEURE DEVRAIT SUFFIRE. UTILISER L'ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC SUPÉRIEURE POUR LES ENDROITS MOUILLÉS ET HUMIDES.			
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉRZ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE NON RECOUVERTE D'ISOLANT, À L'EXCLUSION DES PONTS)			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. RINCER AVEC DE L'EAU DOUCE. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉBE RRÉPBE		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE ET/OU 1 COMPLÈTE	50 - 75 50 - 75	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">SUR LES CLOISONS, L'ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC INFÉRIEURE DEVRAIT SUFFIRE. UTILISER L'ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC SUPÉRIEURE POUR LES ENDROITS MOUILLÉS OU HUMIDES.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉBE = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT , CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE NON RECOUVERTE D'ISOLANT, À L'EXCLUSION DES PONTS)			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : VOIR LA SPÉCIFICATION SUR L'ENTRETIEN À BORD POUR SAVOIR QUEL EST LE SYSTÈME APPROPRIÉ . DÉCAPAGE COMPLET : S'IL FAUT FAIRE UN DÉCAPAGE COMPLET , DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRAPGÉ FRA		1 COMPLÈTE 1 OU 2 COMPLÈTES	85 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• DEUX COUCHES COMPLÈTES DE FINI AUX RÉSINES ALKYDES SERAIENT BÉNÉFIQUES DANS LES ENDROITS MOUILLÉS ET HUMIDES.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4.</div><div>LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRAPGÉ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
EMMÉNAGEMENTS (TOUTE LA STRUCTURE INTÉRIEURE NON RECOUVERTE D'ISOLANT, À L'EXCLUSION DES PONTS)			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2. S'IL FAUT RECOUVRIR DES SURFACES OÙ LE REVÊTEMENT EST ANCIEN, DUR OU BRILLANT , IL FAUT ENLEVER LE BRILLANT À L'AIDE DE PAPIER DE VERRE OU D'UN PRODUIT CHIMIQUE APPROPRIÉ. RINCER À FOND POUR ENLEVER TOUT RÉSIDU. DE NOMBREUX TYPES DE PEINTURES PRIMAIRES AUX RÉSINES ALKYDES OU AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES SONT DISPONIBLES ET CONVIENNENT À L'ENTRETIEN DES SYSTÈMES AUX RÉSINES ALKYDES. CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT . LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES ET / OU COMPLÈTES	75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">DANS LES ENDROITS MOUILLÉS OU HUMIDES, UTILISER DEUX COUCHES DE FINITION.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERSÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> • TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER). 			<ul style="list-style-type: none"> • GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS 		
PONTS INTÉRIEURS, COUVERTS			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> • LES PONTS DEVANT ÊTRE RECOUVERTS DE CARRELAGE, ETC., N'ONT PAS À ÊTRE REVÊTUS. • SUR LES NOUVELLES CONSTRUCTIONS, LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE PEUT ÊTRE LAISSÉE EN PLACE. SI UN REVÊTEMENT EST JUGÉ DÉSIRABLE, UNE COUCHE DE 50 µ DE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC OU DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES SUFFIRA. • AVANT L'APPLICATION, CONSULTER L'ENTREPRENEUR EN REVÊTEMENTS DE SOL POUR VÉRIFIER LA COMPATIBILITÉ ENTRE LE REVÊTEMENT PROPOSÉ ET L'ADHÉSIF OU LE REVÊTEMENT DE SOL. 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS INTÉRIEURS, NON COUVERTS			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : VOIR LA SPÉCIFICATION SUR L'ENTRETIEN À BORD POUR SAVOIR QUEL EST LE SYSTÈME APPROPRIÉ DÉCAPAGE COMPLET : S'IL FAUT FAIRE UN DÉCAPAGE COMPLET , DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉRZ RRÉPBE		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	75 75	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉRZ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS INTÉRIEURS, NON COUVERTS			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. RINCER À L'EAU DOUCE. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉBE RRÉPBE		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE ET / OU COMPLÈTE	75 75	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉBE = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS INTÉRIEURS, NON COUVERTS			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : VOIR LA SPÉCIFICATION SUR L'ENTRETIEN À BORD POUR SAVOIR QUEL EST LE SYSTÈME APPROPRIÉ. DÉCAPAGE COMPLET : S'IL FAUT FAIRE UN DÉCAPAGE COMPLET , DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRAPGÉ		1 COMPLÈTE	85	
	FRA		1 COMPLÈTE	40	
	FRA		1 COMPLÈTE	40	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES PPRAPGÉ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : EMMÉNAGEMENTS, LOCAUX DE RANGEMENT, CASIERS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS INTÉRIEURS, NON COUVERTS			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2. S'IL FAUT RECOUVRIER DES SURFACES OÙ LE REVÊTEMENT EST ANCIEN, DUR OU BRILLANT , IL FAUT ENLEVER LE BRILLANT À L'AIDE DE PAPIER DE VERRE OU D'UN PRODUIT CHIMIQUE APPROPRIÉ. RINCER À FOND POUR ENLEVER TOUT RÉSIDU. DE NOMBREUX TYPES DE PEINTURES PRIMAIRES AUX RÉSINES ALKYDES OU AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES SONT DISPONIBLES ET CONVIENNENT À L'ENTRETIEN DES SYSTÈMES AUX RÉSINES ALKYDES. CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT . LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 OU 2 RETOUCHES 1 OU 2 RETOUCHES ET/OU COMPLÈTES	75 CHACUNE 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

4.1.4 Surfaces intérieures : salle des machines, compartiment des machines

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUTS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CLOISONS, PLAFONDS			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : S/O NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉRZ RRÉPBE		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	60 60	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉRZ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
CLOISONS, PLAFONDS			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉBE RRÉPBE		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	60 60	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIIE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉBE = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CLOISONS, PLAFONDS			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : VOIR LA SPÉCIFICATION SUR L'ENTRETIEN À BORD POUR SAVOIR QUEL EST LE SYSTÈME APPROPRIÉ. DÉCAPAGE COMPLET : S/O NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. S'ASSURER QUE LA SURFACE EST EXEMPTÉ DE TOUT CORPS ÉTRANGER. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRAPGÉ FRA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	85 40	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES PPRAPGÉ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
CLOISONS, PLAFONDS			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2. S'IL FAUT RECOUVRIR DES SURFACES OÙ LE REVÊTEMENT EST ANCIEN, DUR OU BRILLANT , IL FAUT ENLEVER LE BRILLANT À L'AIDE DE PAPIER DE VERRE OU D'UN PRODUIT CHIMIQUE APPROPRIÉ. RINCER À FOND POUR ENLEVER TOUS LES RÉSIDUS. DE NOMBREUX TYPES DE PEINTURES PRIMAIRES AUX RÉSINES ALKYDES OU AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES SONT DISPONIBLES ET CONVIENNENT À L'ENTRETIEN DES SYSTÈMES AUX RÉSINES ALKYDES. CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT . LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES ET / OU COMPLÈTES	75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS			<u>SYSTÈME :</u> PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : S/O NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉRZ		1 COMPLÈTE	60	
	RRÉPBE		1 COMPLÈTE	60	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉRZ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES RICHE EN ZINC AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES S MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRÉBE RRÉPBE		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	60 60	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRÉBE = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À BASE D'EAU RRÉPBE = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À BASE D'EAU			

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		GRAND CARÉNAGE : VOIR LA SPÉCIFICATION SUR L'ENTRETIEN À BORD POUR SAVOIR QUEL EST LE SYSTÈME APPROPRIÉ. DÉCAPAGE COMPLET : S/O NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. VÉRIFIER QUE LA SURFACE EST EXEMPTÉ DE TOUT CORPS ÉTRANGER. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRAPGÉ FRA		1 COMPLÈTE 1 OU 2 COMPLÈTES	85 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES PPRAPGÉ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2. S'IL FAUT RECOUVRIER DES SURFACES OÙ LE REVÊTEMENT EST ANCIEN, DUR OU BRILLANT , IL FAUT ENLEVER LE BRILLANT À L'AIDE DE PAPIER DE VERRE OU D'UN PRODUIT CHIMIQUE APPROPRIÉ. RINCER À FOND POUR ENLEVER TOUS LES RÉSIDUS. DE NOMBREUX TYPES DE PEINTURES PRIMAIRES AUX RÉSINES ALKYDES OU AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES SONT DISPONIBLES ET CONVIENNENT À L'ENTRETIEN DES SYSTÈMES AUX RÉSINES ALKYDES. CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT . LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES ET / OU COMPLÈTES	75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIÈRE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES	
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :	TYPE DE SPÉCIFICATION :
<ul style="list-style-type: none"> • TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER). 	<ul style="list-style-type: none"> • GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS • ENTRETIEN À BORD
SALLE DES MACHINES, SURFACES CHAUDES	SYSTÈME : SYSTÈME RÉSISTANT À LA CHALEUR
PRÉPARATION DES SURFACES :	POUR L'APPLICATION SUR DU MÉTAL NEUF, LES MEILLEURS RÉSULTATS SERONT OBTENUS PAR DÉCAPAGE AU JET SELON L'ÉTALON SA2½. POUR L'ENTRETIEN À BORD, EFFECTUER UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.
POUR TEMPÉRATURES JUSQU'À :	TYPE DE PRODUIT À UTILISER :
250 °C (482 °F)	UNE PEINTURE ALUMINIUM AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES DE BONNE QUALITÉ. APPLIQUER 2 COUCHES DE 25-40 µ CHACUNE.
420 °C (800 °F)	PEINTURE ALUMINIUM AU SILICONE ET AUX RÉSINES ALKYDES. APPLIQUER 1 OU 2 COUCHES DE 25-40 µ CHACUNE. LORSQU'ON APPLIQUE 2 COUCHES, LA PREMIÈRE DEVRAIT ÊTRE CHAUFFÉE À LA TEMPÉRATURE DE SERVICE PUIS LAISSÉE À REFROIDIR AVANT L'APPLICATION DE LA SECONDE COUCHE.
ENTRE 260 °C (500 °F) – 540 °C (1 000 °F)	PEINTURE ALUMINIUM AU SILICONE APPLIQUER 1 OU 2 COUCHES DE 15-20 µ CHACUNE. LA PREMIÈRE COUCHE DEVRAIT ÊTRE CHAUFFÉE À LA TEMPÉRATURE DE SERVICE PUIS LAISSÉE À REFROIDIR AVANT L'APPLICATION DE LA SECONDE. SI LE CHAUFFAGE ET LE REFOUILLISSEMENT DE LA PREMIÈRE COUCHE NE PEUVENT ÊTRE EFFECTUÉS, N'APPLIQUER QU'UNE SEULE COUCHE.
REMARQUES :	
DÉFINITION(S) :	<ol style="list-style-type: none"> 1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.
ABRÉVIATION(S) :	

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
<ul style="list-style-type: none"> • TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER). 				<ul style="list-style-type: none"> • GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS • ENTRETIEN À BORD 	
TUYAUX ET ROBINETS				<u>SYSTÈME :</u>	
PRÉPARATION DES SURFACES :					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, μ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> • LES TUYAUX CALORIFUGÉS DEVRAIENT ÊTRE REVÊTUS DE 1 OU 2 COUCHES DE 40-50 μ CHACUNE DE PEINTURE-ÉMULSION ACRYLIQUE À BASE D'EAU. SINON, LES TUYAUX ET ROBINETS DOIVENT ÊTRE PEINTURÉS COMME LE RESTE DE L'ESPACE OÙ ILS SE TROUVENT. 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
SALLE DES ACCUMULATEURS, À L'EXCLUSION DU PONT			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT , PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSIION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSIION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SALLE DES ACCUMULATEURS, À L'EXCLUSION DU PONT			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉP		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSIION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSIION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIIE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SALLE DES ACCUMULATEURS, À L'EXCLUSION DU PONT			SYSTÈME : CAOUTCHOUC CHLORÉ		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ⁹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT2 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES. À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM CCPGÉ CCPGÉ		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 75 75	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES CCPGÉ = CAOUTCHOUC CHLORÉ À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SALLE DES ACCUMULATEURS, À L'EXCLUSION DU PONT			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT2 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE, AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES	75 75 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UN SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES N'EST PAS RECOMMANDÉ SUR LE PONT ET D'AUTRES ENDROITS OÙ DE L'ACIDE PEUT ÊTRE DÉVERSÉ.• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES			

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
SALLE DES ACCUMULATEURS, PONT			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ. DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SALLE DES ACCUMULATEURS, PONT			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE ALUMINIUM ET 1 COUCHE DE FINITION EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉP		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

SURFACES INTÉRIEURES : SALLE DES MACHINES, COMPARTIMENT DES MACHINES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
SALLE DES ACCUMULATEURS, PONT			SYSTÈME : CAOUTCHOUC CHLORÉ		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ⁹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT2 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE. UTILISER 2 COULEURS DE LA MÊME PEINTURE PRIMAIRE POUR BIEN DISTINGUER LES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM CCPGÉ CCPGÉ		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 75 75	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES CCPGÉ = CAOUTCHOUC CHLORÉ À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.1.5 Surfaces intérieures : cales à marchandises

SURFACES INTÉRIEURES : CALES À MARCHANDISES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CALES À MARCHANDISES (SANS CHEMISAGE) INTÉRIEUR DES HILOIRES D'ÉCOUTILLE			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. SI LE DÉCAPAGE AU JET EST POSSIBLE, GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. S'ASSURER QUE LES SURFACES SONT PROPRES ET EXEMPTES DE TOUT CORPS ÉTRANGER. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	125 125	
REMARQUE(S) :		• SI LA RÉSISTANCE À L'ABRASION N'EST PAS IMPORTANTE, UTILISER UN SYSTÈME AVEC RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES COMME CE QUI EST PRESCRIT POUR LES CALES À MARCHANDISES DERRIÈRE LE CHEMISAGE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS/ 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION			

SURFACES INTÉRIEURES : CALES À MARCHANDISES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).				• ENTRETIEN À BORD	
CALES À MARCHANDISES (SANS CHEMISAGE) INTÉRIEUR DES HILOIRES D'ÉCOUTILLE				SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE ALUMINIUM ET 1 COUCHE DE FINITION EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉPRA ⁸		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	125 125	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CALES À MARCHANDISES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CALES À MARCHANDISES, DERRIÈRE LES CHEMISAGES ET DANS LES CALES OÙ LA RÉSISTANCE À L'ABRASION N'EST PAS IMPORTANTE (Y COMPRIS L'INTÉRIEUR DES HILOIRES D'ÉCOUTILLE)			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. S'ASSURER QUE LES SURFACES SONT PROPRES ET EXEMPTES DE TOUT CORPS ÉTRANGER. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 (PRÉFÉRÉ) OU PT 2, OU DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON SA2½ (PRÉFÉRÉ) OU SA2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM RRÉM		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	125 125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

SURFACES INTÉRIEURES : CALES À MARCHANDISES					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUTS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
CALES À MARCHANDISES, DERRIÈRE LE CHEMISAGE ET DANS LES CALES OÙ LA RÉSISTANCE À L'ABRASION N'EST PAS IMPORTANTE (Y COMPRIS L'INTÉRIEUR DES HILOIRES D'ÉCOUTILLE)			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. PRÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES PAR UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU LE MEILLEUR ÉTALON POSSIBLE. IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES DE REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE ALUMINIUM ET 1 COUCHE DE FINITION EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES, MAIS LA RÉSISTANCE SUPERFICIELLE POURRAIT ÊTRE INFÉRIEURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS		1 RETOUCHE	125	
	RRÉM		1 RETOUCHE	125	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFDCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.1.6 Surfaces intérieures : citernes, double-fonds, etc.

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
<ul style="list-style-type: none"> TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER). 				<ul style="list-style-type: none"> RÉPARATION DES REVÊTEMENTS DE CITERNE 	
Citernes, double-fonds, etc.				<u>SYSTÈME :</u>	
PRÉPARATION DES SURFACES :					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, μ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> SI DES RÉPARATIONS SONT JUGÉES NÉCESSAIRES DANS LES CITERNES, BOUCHAINS, DOUBLE-FONDS, ETC., LES SURFACES À RÉPARER DEVRAIENT ÊTRE LAVÉES À L'EAU DOUCE ET RINCÉES POUR ENLEVER TOUT CONTAMINANT SUPERFICIEL. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT⁹ SELON L'ÉTALON PT3. APPLIQUER LE MÊME REVÊTEMENT QUE CELUI EXISTANT SELON L'ÉPAISSEUR DE FEUIL INDIQUÉE DANS LES SPÉCIFICATIONS DÉCAPAGE COMPLET / NOUVELLES CONSTRUCTIONS. 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PUITS AUX CHÂÎNES			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. SI LE DÉCAPAGE AU JET EST POSSIBLE, GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT, Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA	DE COULEUR	1 COMPLÈTE	100	
	RRÉPRA	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> Tous les navires visés (acier). 			<ul style="list-style-type: none"> Grand carénage / Décapage complet Nouvelles constructions 		
PUITS AUX CHÂÎNES			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :			DÉCAPAGE COMPLET : LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT, Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM	DE COULEUR	1 COMPLÈTE	125	
	RRÉM	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) : <ol style="list-style-type: none"> LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. Tous les revêtements anticorrosion immergés doivent être compatibles avec la protection cathodique. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. 					
ABRÉVIATION(S) :					
RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)					

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES SANS ANTISALISSURE		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. SI LE DÉCAPAGE AU JET EST POSSIBLE, GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT . LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM RRÉM	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE	125	
	RRÉM	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CAISSONS DE PRISE D'EAU DE MER			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AVEC ANTISALISSURE		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : S'ASSURER QUE LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST EXEMPTÉ DE TOUT CONTAMINANT . LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM RRÉM	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE	125	MEILLEUR CHOIX POUR UNE BONNE RÉPARTITION DU REVÊTEMENT
	RRÉMV PAPDC	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE 2 COMPLÈTES	125 75 CHACUNE	
OU :	PAPDC		1 COMPLÈTE	150	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UN SYSTÈME UTILISANT 2 COUCHES DE RRÉM (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES) SUIVIES DE 2 COUCHES D'ANTISALISSURE PEUT ÊTRE UTILISÉ, SI L'ANTISALISSURE PEUT ÊTRE APPLIQUÉ PENDANT QUE LE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES EST ENCORE « COLLANT ».• LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES) RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CITERNES D'EAU POTABLE			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : ASSÉCHER ET DÉSHUMIDIFIER LA CITERNE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON Sa2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON Sa2½. (VOIR REMARQUES CI-DESSOUS.) - OU ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. S'ASSURER QUE LA SURFACE EST PROPRE ET EXEMPT DE TOUT CORPS ÉTRANGER. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON Sa2½. LA PEINTURE PRIMAIRE POURRAIT DEVOIR ÊTRE ENLEVÉE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPGÉSS RRÉPGÉSS	DE COULEUR BLANC	COUCHE EN BANDE 1 COMPLÈTE	460	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UNE BONNE VENTILATION / AÉRATION DANS LA CITERNE EST TRÈS IMPORTANTE PENDANT LE DURCISSEMENT. SUIVRE LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT DU REVÊTEMENT RELATIVEMENT À LA VENTILATION ET AU RINÇAGE AU CHLORE DE LA CITERNE AVANT UTILISATION.• LES REVÊTEMENTS CERTIFIÉS POUR L'EAU POTABLE SONT NORMALEMENT CERTIFIÉS EN FONCTION DE LEUR APPLICATION DIRECTEMENT SUR L'ACIER. VÉRIFIER CE QU'IL EN EST AVEC LE FOURNISSEUR DU REVÊTEMENT. D'UN POINT DE VUE STRICTEMENT TECHNIQUE, LE REVÊTEMENT PEUT ÊTRE APPLIQUÉ SUR UNE PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER NETTOYÉE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENNAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENNAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPGÉSS = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• ENTRETIEN À BORD		
CITERNES D'EAU POTABLE			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ASSÉCHER ET DÉSHUMIDIFIER LA CITERNE. EFFECTUER UN PONÇAGE MÉCANIQUE ⁹ DES SURFACES ENDOMMAGÉES SELON L'ÉTALON PT3. OU DÉCAPER AU JET LOCALISÉ SELON L'ÉTALON SA2½.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPGÉSS RRÉPGÉSS	DE COULEUR BLANC	COUCHE EN BANDE 1 RETOUCHE	125 460	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UNE ÉPAISSEUR GLOBALE DE FEUIL SEC D'AU MOINS 250 µ DOIT ÊTRE APPLIQUÉE. PLUSIEURS COUCHES PEUVENT ÊTRE REQUISES POUR ATTEINDRE CETTE ÉPAISSEUR, TOUT DÉPENDANT DE LA MÉTHODE D'APPLICATION.• UNE BONNE VENTILATION / AÉRATION DANS LA CITERNE EST TRÈS IMPORTANTE PENDANT LE DURCISSEMENT. SUIVRE LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT DU REVÊTEMENT RELATIVEMENT À LA VENTILATION ET AU RINÇAGE AU CHLORE DE LA CITERNE AVANT UTILISAITON.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPGÉSS = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT			

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CITERNES D'EAU DOUCE SANITAIRE			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : ASSÉCHER ET DÉSHUMIDIFIER LA CITERNE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON Sa2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉCAPER AU JET SELON L'ÉTALON Sa2½. (VOIR REMARQUES CI-DESSOUS.) - OU ENLEVER LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT, PAR LA MEILLEURE MÉTHODE POSSIBLE. S'ASSURER QUE LA SURFACE EST PROPRE ET EXEMPT DE TOUT CORPS ÉTRANGER. LES SURFACES OÙ LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER EST ENDOMMAGÉE DEVRAIENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3 OU DÉCAPÉES AU JET SELON L'ÉTALON Sa2½. LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER POURRAIT DEVOIR ÊTRE ENLEVÉE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPGÉSS RRÉPGÉSS	DE COULEUR BLANC	COUCHE EN BANDE 1 COMPLÈTE	460	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">• UNE BONNE VENTILATION / AÉRATION DANS LA CITERNE EST TRÈS IMPORTANTE PENDANT LE DURCISSEMENT. SUIVRE LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT DU REVÊTEMENT RELATIVEMENT À LA VENTILATION ET AU RINÇAGE AU CHLORE DE LA CITERNE AVANT UTILISATION.• LES REVÊTEMENTS CERTIFIÉS POUR L'EAU POTABLE SONT NORMALEMENT CERTIFIÉS EN FONCTION DE LEUR APPLICATION DIRECTEMENT SUR L'ACIER. VÉRIFIER CE QU'IL EN EST AVEC LE FOURNISSEUR DU REVÊTEMENT. D'UN POINT DE VUE STRICTEMENT TECHNIQUE, LE REVÊTEMENT PEUT ÊTRE APPLIQUÉ SUR UNE PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER NETTOYÉE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPGÉSS = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ SANS SOLVANT			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUTS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
Batardeaux (à sec)			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT . LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT2.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> Tous les navires visés (acier). 			<ul style="list-style-type: none"> Grand carénage / Décapage complet Nouvelles constructions 		
CITERNES DE BALLAST			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :			RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
			DÉCAPAGE COMPLET : Laver à l'eau douce sous haute pression ¹ . Enlever l'huile et la graisse. Grenailler ² selon l'étalon Sa2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : La peinture primaire d'atelier intacte doit être nettoyée de tout contaminant, y compris les sels de zinc (rouille blanche), le cas échéant. Les surfaces endommagées doivent être poncées mécaniquement ⁹ selon l'étalon PT3.		
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM RRÉM	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE	125	
	RRÉM	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none"> LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. Tous les revêtements anticorrosion immergés doivent être compatibles avec la protection cathodique. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. 			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
CITERNES ANTIROULIS ET DE VIDANGE			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE POPNOCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM RRÉM	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE	125	
	RRÉM	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(s) :					
DÉFINITION(s) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(s) :		RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
BOUCHAINS			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT . LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM RRÉM	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE	125	
	RRÉM	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
Remarque(s) :					
DÉFINITION(s) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF .)</div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4.</div><div>LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(s) :		RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER). 			<ul style="list-style-type: none"> GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS 		
DOUBLE-FONDS			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES :			RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES		
DÉCAPAGE COMPLET : LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT, Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉM RRÉM	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE 1 COMPLÈTE	125	
	RRÉM	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :					
1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO ² (68 BARS / 210 KG/CM ²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.					
ABRÉVIATION(S) :					
RRÉM = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES (AUX RÉSINES D'HYDROCARBURES)					

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
RÉSERVOIRS À RÉSIDUS (EAUX USÉES)			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT . LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE	125	
	RRÉP	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :		• LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES NE DEVRAIENT PAS ÊTRE UTILISÉS DANS LES RÉSERVOIRS À EAUX USÉES.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF .)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

SURFACES INTÉRIEURES : CITERNES, DOUBLE-FONDS, ETC.					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES VISÉS (ACIER).			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
RÉSERVOIRS À EAUX USÉES DOMESTIQUES			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. GRENAILLER ² SELON L'ÉTALON SA2½. NOUVELLES CONSTRUCTIONS : LA PEINTURE PRIMAIRE D'ATELIER INTACTE DOIT ÊTRE NETTOYÉE DE TOUT CONTAMINANT, Y COMPRIS LES SELS DE ZINC (ROUILLE BLANCHE), LE CAS ÉCHÉANT. LES SURFACES ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE PONCÉES MÉCANIQUEMENT ⁹ SELON L'ÉTALON PT3.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP RRÉP	COULEURS ALTERNÉES	1 COMPLÈTE 1 OU DE PRÉFÉRENCE 2 COUCHES EN BANDE	125	
	RRÉP	BLANC CASSÉ	1 COMPLÈTE	125	
REMARQUE(S) :		• LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES NE DEVRAIENT PAS ÊTRE UTILISÉS DANS LES RÉSERVOIRS À EAUX USÉES DOMESTIQUES.			
DÉFINITION(S) :		<div>1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div> <div>2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div> <div>3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div> <div>5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div> <div>6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div> <div>7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div> <div>8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div> <div>9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div> <div>10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI.</div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

4.2 Bateaux en aluminium

4.2.1 Peinturage de l'aluminium

Pour un peinturage adéquat de l'aluminium, la préparation des surfaces doit se faire en deux étapes : *dégraissage* et *mordançage*.

Le *dégraissage* peut être effectué en nettoyant au moyen d'un solvant, mais dans bien des cas, cette méthode ne fait que « déplacer la graisse ». Il est nettement préférable d'utiliser un des nombreux types de nettoyeur émulsifiant. Après le dégraissage, utiliser le « test de l'eau » pour déterminer si la surface de l'aluminium est propre. Il suffit de pulvériser ou de faire couler de l'eau sur la surface. Si la surface est uniformément humide, elle est propre. Si l'eau forme des coulures ou se retire de certains endroits, la surface est encore grasseuse et doit être relavée.

Le *mordançage* est effectué lorsque la surface est bien dégraissée. Il peut se faire en appliquant un traitement de surface comme une peinture primaire réactive ou en décapant la surface au moyen d'un jet abrasif léger. Le décapage au jet abrasif léger constitue la meilleure façon d'obtenir une bonne adhérence de la peinture sur les surfaces en aluminium. Un abrasif comme de la grenaille passant le tamis 80 ou de la grenaille d'oxyde d'aluminium 50 devrait permettre d'obtenir un profil de surface de 25 à 40 μ (1 à 1,5 mil), profil idéal pour l'application de différents revêtements. Le profil de surface devrait être d'au moins 25 μ (vérifier avec le fournisseur d'abrasif). Pour les petites surfaces, les tampons abrasifs *Scotchbrite* (de 3M Canada) peuvent être utilisés de même qu'un ponçage minutieux au disque. Le revêtement devrait être appliqué immédiatement après le décapage au jet et le dépoussiérage.

Remarque : Lorsque de longs délais de recouvrement sont requis entre les couches de revêtements aux résines époxydiques et les couches d'habillage, une couche d'accrochage aux résines époxydiques modifiées au vinyle peut être nécessaire.

Remarque importante : L'aluminium et ses alliages forment facilement des couples galvaniques avec la peinture contenant des composés de plomb et de cuivre. Ne pas utiliser de peintures primaires contenant du minium. De plus, il n'est généralement pas recommandé d'utiliser des peintures antisalissures contenant de l'oxyde cuivreux ou du cuivre métallique.

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.2.2 Bateaux en aluminium : éléments immergés

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (AVEC/SANS ANTISALISSURE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER AU JET LES REVÊTEMENTS EXISTANTS ET DÉCAPER LÉGÈREMENT LA SURFACE AFIN D'OBTENIR UN PROFIL DE SURFACE DE 40 µ (MICROMÈTRES). NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉGRAISSER ET DÉCAPER AU JET COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM ». REMARQUE IMPORTANTE : SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, LA SURFACE À PEINTURER NE PEUT ÊTRE DÉCAPÉE AU JET, APPLIQUER 1 COUCHE DE PEINTURE PRIMAIRE RÉACTIVE JUSQU'À UNE ÉFS DE 12 µ. SUIVRE À LA LETTRE LA FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT EN CE QUI CONCERNE L'APPLICATION ET LES DÉLAIS DE RECOUVREMENT.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100	SELON LES EXIGENCES DU SERVICE, L'ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC POURRAIT ÊTRE RÉDUITE À 100 µ
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS :					
B	RRÉPRA ⁸ RRÉMV ⁶ ASCA ASCA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 100 75 75	VOIR CI-DESSUS
Remarque(s) :		<ul style="list-style-type: none">LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS.APPLIQUER DEUX COULEURS DIFFÉRENTES D'ANTISALISSURE. CELA PERMET D'ASSURER UN RENDEMENT PLUS UNIFORME ET DE DÉTERMINER VISUELLEMENT S'IL Y A DÉPLÉTION DU SYSTÈME ET SI UNE NOUVELLE PEINTURE EST NÉCESSAIRE.			
DÉFINITION(s) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(s) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION RRRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE ASCA = ANTISALISSURE SANS CUIVRE POUR L'ALUMINIUM			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD / RADOUB		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (AVEC/SANS ANTISALISSURE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100	SELON LES EXIGENCES DU SERVICE, L'ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC POURRAIT ÊTRE RÉDUITE À 100 µ
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS:					
B	RRÉPRA ⁸ RRÉMV ⁶ ASCA ASCA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	100 100 75 75	VOIR CI-DESSUS
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRÉSCRIT EST DE 24 MOIS.APPLIQUER DEUX COULEURS DIFFÉRENTES D'ANTISALISSURE. CELA PERMET D'ASSURER UN RENDEMENT PLUS UNIFORME ET DE DÉTERMINER VISUELLEMENT S'IL Y A DÉPLÉTION DU SYSTÈME ET SI UNE NOUVELLE PEINTURE EST NÉCESSAIRE.LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE ASCA = ANTISALISSURE SANS CUIVRE POUR L'ALUMINIUM			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD / RADOUB		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : SYSTÈME DE REVÊTEMENT ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques, SANS GOUDRON (AVEC/SANS ANTISALISSURE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RARVASG ⁷ RARVASG ⁷		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 100	
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS ::					
B	RARVASG ⁷ RARVASG ⁷ ASCA ASCA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	100 100 75 75	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRESCRIT EST DE 24 MOIS.APPLIQUER DEUX COULEURS DIFFÉRENTES D'ANTISALISSURE. CELA PERMET D'ASSURER UN RENDEMENT PLUS UNIFORME ET DE DÉTERMINER VISUELLEMENT S'IL Y A DÉPLÉTION DU SYSTÈME ET SI UNE NOUVELLE PEINTURE EST NÉCESSAIRE.LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
Définition(s) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RARVASG = REVÊTEMENT ANTICORROSION AUX RÉSINES VINyliques ET À L'ALUMINIUM, SANS GOUDRON ASCA = ANTISALISSURE SANS CUIVRE POUR L'ALUMINIUM			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS IMMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD / RADOUB		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE ET GOUVERNAIL			SYSTÈME : PEINTURE PRIMAIRE AU CAOUTCHOUC CHLORÉ (AVEC/SANS ANTISALISSURE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSI ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	CCPGÉ CCPGÉ		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	75 75	
SI UN ANTISALISSURE EST REQUIS ::					
B	CCPGÉ CCPGÉ ASCA ASCA		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 75 75 75	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRÉSCRIT EST DE 24 MOIS.APPLIQUER DEUX COULEURS DIFFÉRENTES D'ANTISALISSURE. CELA PERMET D'ASSURER UN RENDEMENT PLUS UNIFORME ET DE DÉTERMINER VISUELLEMENT S'IL Y A DÉPLÉTION DU SYSTÈME ET SI UNE NOUVELLE PEINTURE EST NÉCESSAIRE.LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSI¹ DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSI¹ À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		CCPGÉ = CAOUTCHOUC CHLORÉ À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ASCA = ANTISALISSURE SANS CUIVRE POUR L'ALUMINIUM			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.2.3 Bateaux en aluminium : éléments émergés

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
HAUTS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION AVEC FINI AU POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER AU JET LES REVÊTEMENTS EXISTANTS ET DÉCAPER LÉGÈREMENT LA SURFACE AFIN D'OBTENIR UN PROFIL DE SURFACE DE 40 µ (MICROMÈTRES). NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉGRAISSER ET DÉCAPER AU JET COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM ». REMARQUE IMPORTANTE : SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, LA SURFACE À PEINTURER NE PEUT ÊTRE DÉCAPÉE AU JET, APPLIQUER 1 COUCHE DE PEINTURE PRIMAIRE RÉACTIVE JUSQU'À UNE ÉFS DE 12 µ. SUIVRE À LA LETTRE LA FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT EN CE QUI CONCERNE L'APPLICATION ET LES DÉLAIS DE RECOUVREMENT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA ⁸ FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMÉRGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD		
HAUTS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION AVEC FINI AU POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). UNE COUCHE DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD		
HAUTS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. L'AVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). UNE COUCHE DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS FRAM		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	100 50	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
● BATEAUX EN ALUMINIUM.				● ENTRETIEN À BORD	
HAUTS				SYSTÈME : CAOUTCHOUC CHLORÉ AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT . LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 40	
REMARQUE(S) :		● L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
● BATEAUX EN ALUMINIUM.			● ENTRETIEN À BORD		
HAUTS			SYSTÈME : SYSTÈME AUX RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. L'AVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIC AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 40	
REMARQUE(S) :		● L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAVER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER AU JET LES REVÊTEMENTS EXISTANTS ET DÉCAPER LÉGÈREMENT LA SURFACE AFIN D'OBTENIR UN PROFIL DE SURFACE DE 40 µ (MICROMÈTRES). NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉGRAISSER ET DÉCAPER AU JET COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM ». REMARQUE IMPORTANTE : SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, LA SURFACE À PEINTURER NE PEUT ÊTRE DÉCAPÉE AU JET, APPLIQUER 1 COUCHE DE PEINTURE PRIMAIRE RÉACTIVE JUSQU'À UNE ÉFS DE 12 µ. SUIVRE À LA LETTRE LA FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT EN CE QUI CONCERNE L'APPLICATION ET LES DÉLAIS DE RECOUVREMENT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉPRA ⁸ RRÉPRA ⁸		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 75	COUCHE ANTIDÉRAPANTE FACULTATIVE
SI UNE COUCHE D'HABILLAGE EST DÉSIRABLE, APPLIQUER :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE	50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT . DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
Définition(s) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AU POLYURÉTHANE FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉPRA ⁸		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 75	COUCHE ANTIDÉRAPANTE FACULTATIVE
SI UNE COUCHE D'HABILLAGE EST DÉSIRABLE, APPLIQUER :					
	FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT . DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
Définition(s) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES FACULTATIVE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). DEUX COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUVENT AUSSI ÊTRE UTILISÉES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS RRÉPRA ⁸		1 RETOUCHE 1 RETOUCHE	100 75	COUCHE ANTIDÉRAPANTE FACULTATIVE
SI UNE COUCHE D'HABILLAGE EST DÉSIRABLE, APPLIQUER :					
	FRAM		1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	50	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">LORSQU'UNE SURFACE ANTIDÉRAPANTE EST DÉSIRABLE, AJOUTER 3 KG (7 LB) DE GRANULES DE VERRE À 5 GAL. (20 L) DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET APPLIQUER CE MÉLANGE COMME SECONDE COUCHE. DES GRANULES DONT LA GROSSEUR EST COMPRISE ENTRE LES TAMIS U.S. 18 ET 25 DONNENT UN BON FINI ANTIDÉRAPANT . DE LA GRENAILLE D'OXYDE D'ALUMINIUM PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
Définition(s) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD		
PONTS EXTÉRIEURS			SYSTÈME : CAOUTCHOUC CHLORÉ AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 40	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">POUR LES COUCHES DE FINITION À FEUIL MINCE COMME CELLES AUX RÉSINES ACRYLIQUES, UTILISER DES COQUILLES DE NOIX MOULUES, À RAISON DE 0,5 KG (1 LB) PAR GAL., OU DES BILLES DE POLYPROPYLENE, À RAISON DE 0,25 KG (8 OZ) PAR GAL., COMME AGENT ANTIDÉRAPANT.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
Définition(s) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
● BATEAUX EN ALUMINIUM.				● ENTRETIEN À BORD	
PONTS EXTÉRIEURS				SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 40	
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">POUR LES COUCHES DE FINITION À FEUIL MINCE COMME CELLES AUX RÉSINES ACRYLIQUES, UTILISER DES COQUILLES DE NOIX MOULUES, À RAISON DE 0,5 KG (1 LB) PAR GAL., OU DES BILLES DE POLYPROPYLENE, À RAISON DE 0,25 KG (8 OZ) PAR GAL., COMME AGENT ANTIDÉRAPANT.L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> BATEAUX EN ALUMINIUM. 			<ul style="list-style-type: none"> GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET NOUVELLES CONSTRUCTIONS 		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :			RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES AVEC FINI AU POLYURÉTHANE		
<p>DÉCAPAGE COMPLET : LAVÉ À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION¹. ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER AU JET LES REVÊTEMENTS EXISTANTS ET DÉCAPER LÉGÈREMENT LA SURFACE AFIN D'OBTENIR UN PROFIL DE SURFACE DE 40 µ (MICROMÈTRES).</p> <p>NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉGRAISSER ET DÉCAPER AU JET COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM ».</p> <p>REMARQUE IMPORTANTE : SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, LA SURFACE À PEINTURER NE PEUT ÊTRE DÉCAPÉE AU JET, APPLIQUER 1 COUCHE DE PEINTURE PRIMAIRE RÉACTIVE JUSQU'À UNE ÉFS DE 12 µ. SUIVRE À LA LETTRE LA FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT EN CE QUI CONCERNE L'APPLICATION ET LES DÉLAIS DE RECOUVREMENT.</p>					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :					
<ol style="list-style-type: none"> LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIÈRE DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. LES FP (FINI AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 					
ABRÉVIATION(S) :					
RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE					

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• BATEAUX EN ALUMINIUM.				• ENTRETIEN À BORD / RADOUB	
SUPERSTRUCTURE				SYSTÈME :	
				RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES AVEC FINI AU POLYURÉTHANE	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). UNE COUCHE DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
● BATEAUX EN ALUMINIUM.			● ENTRETIEN À BORD		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OUPLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). UNE COUCHE DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS FRAM		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	100 50	
REMARQUE(S) :		● L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
● BATEAUX EN ALUMINIUM.			● ENTRETIEN À BORD		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME : CAOUTCHOUC CHLORÉ AVEC COUCHE DE FINITION AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT . LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRAM		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 40	
REMARQUE(S) :		● L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF .)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : ÉLÉMENTS ÉMERGÉS					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
● BATEAUX EN ALUMINIUM.			● ENTRETIEN À BORD		
SUPERSTRUCTURE			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. L'AVER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	75 40	
REMARQUE(S) :		● L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMÉRGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

4.2.4 Bateaux en aluminium : surfaces intérieures

BATEAUX EN ALUMINIUM : SURFACES INTÉRIEURES					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
Surfaces en aluminium sous l'isolant et le chemisage			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		DÉCAPAGE COMPLET : ENLEVER L'HUILE, LA GRAISSE ET LA SALETÉ, RINCER À L'EAU DOUCE. DÉCAPER AU JET LES REVÊTEMENTS EXISTANTS ET DÉCAPER LÉGÈREMENT LA SURFACE AFIN D'OBTENIR UNE SURFACE DE 40 µ (MICROMÈTRES). NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉGRAISSER ET DÉCAPER AU JET COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM ». REMARQUE IMPORTANTE : SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, LA SURFACE À PEINTURER NE PEUT ÊTRE DÉCAPÉE AU JET, APPLIQUER 1 COUCHE DE PEINTURE PRIMAIRE RÉACTIVE JUSQU'À UNE ÉFS DE 12 µ. SUIVRE À LA LETTRE LA FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT EN CE QUI CONCERNE L'APPLICATION ET LES DÉLAIS DE RECOUVREMENT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP	CLAIRE	1 COMPLÈTE	100	
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET . (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF .)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUTS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE .</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : SURFACES INTÉRIEURES					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
EMMÉNAGEMENTS INTÉRIEURS, SURFACES PEINTES			SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES AVEC FINI AU POLYURÉTHANE		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		DÉCAPAGE COMPLET : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION ¹ . ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. DÉCAPER AU JET LES REVÊTEMENTS EXISTANTS ET DÉCAPER LÉGÈREMENT LA SURFACE AFIN D'OBTENIR UN PROFIL DE SURFACE DE 40 µ (MICROMÈTRES). NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉGRAISSER ET DÉCAPER AU JET COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM ». REMARQUE IMPORTANTE : SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, LA SURFACE À PEINTURER NE PEUT ÊTRE DÉCAPÉE AU JET, APPLIQUER 1 COUCHE DE PEINTURE PRIMAIRE RÉACTIVE JUSQU'À UNE ÉFS DE 12 µ. SUIVRE À LA LETTRE LA FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT EN CE QUI CONCERNE L'APPLICATION ET LES DÉLAIS DE RECOUVREMENT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RRÉP FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :					
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉP = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

BATEAUX EN ALUMINIUM : SURFACES INTÉRIEURES					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :				TYPE DE SPÉCIFICATION :	
• BATEAUX EN ALUMINIUM.				• ENTRETIEN À BORD	
EMMÉNAGEMENTS INTÉRIEURS, SURFACES PEINTES				SYSTÈME : RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES AVEC FINI AU POLYURÉTHANE	
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAYER À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT . IL EST RECOMMANDÉ QUE, POUR L'ENTRETIEN À BORD DE SYSTÈMES AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, UN REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ ET À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE SOIT UTILISÉ. LE PRODUIT DEVRAIT ÊTRE CARACTÉRISÉ PAR UN DURCISSEMENT RAPIDE ET À BASSE TEMPÉRATURE ET UN COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT PERMETTANT D'APPLIQUER 2 COUCHES OU PLUS EN UNE SEULE JOURNÉE (SELON LA TEMPÉRATURE). UNE COUCHE DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES (COMME DANS LE PRÉSENT SYSTÈME) PEUT AUSSI ÊTRE UTILISÉE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	RÉPABRS FP ¹⁰ OU RRÉMA		1 RETOUCHE 1 COMPLÈTE OU 1 RETOUCHE	100 50	VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL , LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOC SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		RÉPABRS = REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE À PIGMENT D'ALUMINIUM ET BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

BATEAUX EN ALUMINIUM : SURFACES INTÉRIEURES					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• GRAND CARÉNAGE / DÉCAPAGE COMPLET • NOUVELLES CONSTRUCTIONS		
EMMÉNAGEMENTS INTÉRIEURS, SURFACES PEINTES			SYSTÈME : RÉSINES ALKYDES		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :		DÉCAPAGE COMPLET : ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER AU JET LES REVÊTEMENTS EXISTANTS ET DÉCAPER LÉGÈREMENT LA SURFACE AFIN D'OBTENIR UN PROFIL DE SURFACE DE 40 µ (MICROMÈTRES). NOUVELLES CONSTRUCTIONS : DÉGRAISSER ET DÉCAPER AU JET COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE L'ALUMINIUM ». REMARQUE IMPORTANTE : SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, LA SURFACE À PEINTURER NE PEUT ÊTRE DÉCAPÉE AU JET, APPLIQUER 1 COUCHE DE PEINTURE PRIMAIRE RÉACTIVE JUSQU'À UNE ÉFS DE 12 µ. SUIVRE À LA LETTRE LA FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT EN CE QUI CONCERNE L'APPLICATION ET LES DÉLAIS DE RECOUVREMENT .			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPRAPGÉ FRA		1 COMPLÈTE 1 OU 2 COMPLÈTES	85 40 CHACUNE	
REMARQUE(S) :		• SUR LES PONTS, PLUS PARTICULIÈREMENT , DEUX COUCHES DE FINI AUX RÉSINES ALKYDES SERAIENT BÉNÉFIQUES.			
DÉFINITION(S) :		<div><div>1.</div><div>LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)</div></div> <div><div>2.</div><div>DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)</div></div> <div><div>3.</div><div>LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>4.</div><div>LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.</div></div> <div><div>5.</div><div>TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.</div></div> <div><div>6.</div><div>UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.</div></div> <div><div>7.</div><div>CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.</div></div> <div><div>8.</div><div>LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.</div></div> <div><div>9.</div><div>LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT .</div></div> <div><div>10.</div><div>LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.</div></div>			
ABRÉVIATION(S) :		PPRAPGÉ = PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

BATEAUX EN ALUMINIUM : SURFACES INTÉRIEURES					
TYPE DE BATEAU / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• BATEAUX EN ALUMINIUM.			• ENTRETIEN À BORD		
EMMÉNAGEMENTS INTÉRIEURS, SURFACES PEINTES			SYSTÈME :		
PRÉPARATION DES SURFACES ET COMMENTAIRES :			RÉSINES ALKYDES		
ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ À L'EAU DOUCE ¹ ET RINCER POUR ENLEVER LE SEL ET LA SALETÉ. DÉCAPER LÉGÈREMENT AU JET LES ENDROITS ENDOMMAGÉS, OU FAIRE UN PONÇAGE MÉCANIQUE JUSQU'AU MÉTAL BRILLANT. POUR L'ENTRETIEN, CHOISIR UNE PEINTURE PRIMAIRE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES POLYVALENTE À BONNE RÉSISTANCE SUPERFICIELLE ET À SÉCHAGE RAPIDE AVEC UNE TENEUR EN MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME RELATIVEMENT ÉLEVÉE (40-50 %), À POUVOIR GARNISSANT RAISONNABLEMENT BON (50-75 µ) ET À COURT DÉLAI DE RECOUVREMENT. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT POUVOIR RECEVOIR DES COUCHES DE FINITION AUX RÉSINES ALKYDES, AUX RÉSINES ACRYLIQUES, AU CAOUTCHOUC CHLORÉ, À L'URÉTHANE ET À L'ESTER VINYLIQUE AINSI QUE CERTAINS REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES. LA PEINTURE PRIMAIRE DEVRAIT ÊTRE EXEMPTÉ DE PLOMB ET DE CHROMATE.					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
	PPPRAM FRA		1 RETOUCHE 1 OU 2 RETOUCHES OU COMPLÈTES	75 40	
REMARQUE(S) :		• L'ENTRETIEN À BORD EST SOUVENT EFFECTUÉ AU PINCEAU ET AU ROULEAU. S'ASSURER QUE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL APPLIQUÉ EST APPROPRIÉE À L'AIDE D'UNE JAUGE D'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none"> 1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RRCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE. 			
ABRÉVIATION(S) :		PPPRAM = PEINTURE PRIMAIRE POLYVALENTE AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES			

4.3 Embarcations en fibre de verre

4.3.1 Peinturage de la fibre de verre

Lorsque nous parlons de la peinture des embarcations en fibre de verre, nous pensons à la fibre de verre « nue » ou à la couche extérieure de l'embarcation, c'est-à-dire l'enduit gélifié. Cet enduit est souvent de couleur et on le confond parfois avec de la peinture. La méthode de fabrication des embarcations en fibre de verre requiert l'emploi d'un agent de démoulage qui, comme son nom l'indique, permet de sortir l'embarcation ou certaines de ses pièces hors du moule.

En principe, une embarcation en fibre de verre neuve ne devrait pas avoir à être peinte, à l'exception peut-être d'une peinture antisalissure sur la partie immergée de la coque. Le cirage et le polissage peuvent maintenir une embarcation en fibre de verre en bon état pendant un certain temps. Toutefois, l'exposition aux éléments favorise le farinage et le pâlisement de l'enduit gélifié, et l'usure rend souvent inévitable l'application de peinture.

Le cloquage sur la coque peut également justifier la mise en peinture des embarcations en fibre de verre. Ce défaut se produit lorsque de l'eau s'infiltre à travers l'enduit gélifié et est absorbée par le stratifié sec de la coque. Le présent document ne traite pas des réparations et du peinturage rendus nécessaires par le cloquage sur la coque. Nous nous limiterons à dire que l'application de revêtements époxydiques à pouvoir gommant élevé peut réduire radicalement le risque qu'un cloquage se produise. S'il s'est déjà produit, la réparation et l'assèchement de la coque ainsi que l'application de revêtements aux résines époxydiques peuvent remettre l'embarcation en bon état. Les principaux fabricants de revêtements pour la marine offrent des produits et recommandent des méthodes pour ces réparations.

PRÉPARATION DES SURFACES

La première étape consiste à éliminer toute trace d'agent de démoulage et de cires. Laver et frotter la surface avec une brosse rude, du savon et de l'eau (tiède, de préférence). Rincer à fond pour enlever tout résidu de savon ou de nettoyant. Assécher la surface. Essuyer ensuite la surface avec des chiffons propres mouillés dans du « nettoyeur aux solvants ». Il s'agit d'un mélange particulier de solvants utilisé expressément à cette fin. Changer de chiffons fréquemment pour éviter que la cire ou l'agent de démoulage soit simplement déplacé sur la surface. Pour s'assurer que tous les contaminants ont été enlevés, utiliser le « test de l'eau » pour déterminer si la surface est propre. Il suffit de pulvériser ou de faire couler de l'eau sur la surface. Si cette dernière est uniformément humide, elle est propre. Si l'eau forme des coulures ou des gouttes ou se retire de certains endroits, relaver la surface avec du nettoyeur aux solvants jusqu'à ce qu'elle soit propre.

La deuxième étape consiste soit à poncer la surface ou à y appliquer une peinture primaire réactive. Ces peintures primaires sont aussi appelées « peintures primaires pour fibre de verre » ou « peintures primaires sans ponçage ». Ce type de peinture primaire « mordance » la surface de l'enduit gélifié pour faciliter l'adhérence des couches de peinture subséquentes. La peinture primaire est appliquée au rouleau ou au pinceau, sèche rapidement et a un délai de recouvrement très court. Bien respecter les fiches techniques et les instructions de l'étiquette du produit.

Pour éviter l'emploi de peinture primaire pour fibre de verre, on peut poncer soigneusement l'enduit gélifié à l'aide d'un papier de verre de production n° 80 jusqu'à ce que la surface soit lisse. Après ponçage, essuyer la surface de haut en bas avec du nettoyeur aux solvants pour enlever la poussière et les résidus de ponçage. Le ponçage est la solution la plus sûre et la plus efficace pour obtenir une surface où la peinture adhérerait bien à la fibre de verre. De plus, elle élimine le recours à une « peinture primaire sans ponçage », dont le court délai de recouvrement constitue souvent un problème. Toutefois, le ponçage a aussi ses inconvénients. En plus de prendre plus de temps, il réduit légèrement l'épaisseur du feuil sec de l'enduit gélifié. Sous l'eau, cela risque de causer un cloquage sur la coque. Il faut s'assurer que la garantie offerte par le constructeur sur la coque n'est pas affectée. Si une légère perte de l'enduit gélifié sur la partie immergée de la coque soulève des inquiétudes, on peut y remédier par l'application de 1 ou 2 couches de revêtement aux résines époxydiques avant la peinture antisalissure.

Si la peinture doit être appliquée sur des surfaces qui sont égratignées ou écorchées, remplir les imperfections de mastic aux résines époxydiques et/ou de composé à carénage, puis lisser par ponçage. Selon l'état de l'enduit gélifié, 1 ou 2 couches de revêtement aux résines époxydiques devraient être considérées avant l'application du système de peinture de finition.

Les recommandations ci-dessus doivent servir de guide pour la réalisation d'un bon « fini de navire » à l'aide des peintures commerciales pour service intense.

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.3.2 Embarcations en fibre de verre : surfaces immergées

EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE : SURFACES IMMERGÉES					
TYPE D'EMBARCATION / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• FIBRE DE VERRE.			• ENDUIT GÉLIFIÉ À NU OU NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE		
PARTIE IMMERGÉE DE LA COQUE			SYSTÈME : REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION (FACULTATIF) ANTISALISSURE		
PRÉPARATION DES SURFACES :		ENDUIT GÉLIFIÉ À NU : PROCÉDER COMME IL EST DÉCRIT À LA SECTION « PEINTURAGE DE LA FIBRE DE VERRE ». (VOIR SECTION 4.3) RÉPARATIONS / NOUVELLE PEINTURE : LAYER À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION¹. ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE SI LA COQUE OU LE REVÊTEMENT N'EST PAS ENDOMMAGÉ, APPLIQUER 1 OU 2 COUCHES D'ANTISALISSURE SELON LE SYSTÈME B. S'IL Y A DES DOMMAGES, RÉPARER AVEC DU MASTIC OU DES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES COMME PRÉSCRIT AU SYSTÈME A AVANT D'APPLIQUER L'ANTISALISSURE.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPRA ⁸		1 COMPLÈTE	125	2 COUCHES SONT PRÉFÉRABLES FACULTATIF : 1 COUCHE DE 150 µ
	RRÉMV ⁶		1 COMPLÈTE	125	
	PAPDC		1 COMPLÈTE	75	
	PAPDC		1 COMPLÈTE	75	
S'IL N'Y A PAS DE DOMMAGES :					
B	PAPDC PAPDC		1 COMPLÈTE 1 COMPLÈTE	75 75	VOIR REMARQUE CI-DESSUS
Remarque(s) :		<ul style="list-style-type: none">LA DURÉE DE SERVICE PRÉVUE DU SYSTÈME ANTISALISSURE PRÉSCRIT EST DE 24 MOIS.LA NOUVELLE PEINTURE ANTISALISSURE DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC L'ANCIENNE.			
DÉFINITION(S) :		<ol style="list-style-type: none">LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO² (68 BARS / 210 KG/CM²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.)DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.)LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013.TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE.UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION.CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES.LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCS SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION.LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE PAPDC = PEINTURE ANTISALISSURE DE TYPE POLYMÈRE À DÉPLÉTION CONTRÔLÉE (SANS TBT)			

4.3.3 Embarcations en fibre de verre : surfaces émergées

EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE : SURFACES ÉMERGÉES					
TYPE D'EMBARCATION / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• FIBRE DE VERRE.			• ENDUIT GÉLIFIÉ À NU OU NOUVELLE PEINTURE		
PARTIES ÉMERGÉES			SYSTÈME : POLYURÉTHANE (MEILLEUR RENDEMENT) OU FINI AUX RÉSINES ALKYDES OU FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES :		LA MÉTHODE PRÉFÉRÉE EST LE PONÇAGE TEL QUE DÉCRIT SOUS « PEINTURAGE DE LA FIBRE DE VERRE ». (VOIR SECTION 4.3) SI L'ENDUIT GÉLIFIÉ EST EN BON ÉTAT, PROCÉDER À LA PEINTURE. S'IL EST EN MAUVAIS ÉTAT, LES ÉGRATIGNURES, LES FISSURES ET LES ÉCLATS DOIVENT ÊTRE OBTURÉS AVEC DU MASTIC AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET DU COMPOSÉ À CARÉNAGE. LES SURFACES RÉPARÉES DEVRAIENT ÊTRE LISSÉES PAR PONÇAGE COMME LES SURFACES VOISINES. IL FAUT ENVISAGER L'APPLICATION DE 1 OU 2 COUCHES DE REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ AVANT L'APPLICATION DE LA COUCHE DE FINITION. POUR LES RÉPARATIONS OU LA NOUVELLE PEINTURE, ENLEVER L'HUILE ET LA GRAISSE. LAVÉ ET RINCÉ À L'EAU DOUCE POUR ENLEVER LA SALETÉ ET LE SEL. RÉPARER LES SURFACES ENDOMMAGÉES AVEC DU MASTIC AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES ET DU COMPOSÉ À CARÉNAGE. LISSER PAR PONÇAGE. RETOUCHER LES SURFACES RÉPARÉES AVEC 1 OU 2 COUCHES DU REVÊTEMENT DE FINITION PRESCRIT PUIS APPLIQUER 1 OU 2 COUCHES DU MÊME REVÊTEMENT. POUR UN FINI ANTIDÉRAPANT À LA SURFACE DES PONTS, AJOUTER DES COQUILLES DE NOIX MOULUES À RAISON DE 0,5 KG (1 LB) PAR GAL. OU DES BILLES DE POLYPROPYLENE À RAISON DE 0,25 KG (1/2 LB) PAR GAL. À LA DERNIÈRE OU AUX DEUX DERNIÈRES COUCHES.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
A	RRÉPRA ⁸ RRÉMV ⁶ FP OU RRÉMA		1 OU 2 COMPLÈTES	40 CHACUNE	FACULTATIF FACULTATIF VOIR POINTS 2.8 ET 2.9, PAGES 2 ET 3
B	OU FRA		1 OU 2 COMPLÈTES	40 CHACUNE	
C	OU FRAM		1 OU 2 COMPLÈTES	40 CHACUNE	
Remarque(s) :					
DÉFINITION(S) :		1. LE LAVAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'AIDE D'UNE LANCE À JET EN ÉVENTAIL DONT LA PRESSION À LA BUSE EST D'ENVIRON 3 000 LB/PO ² (68 BARS / 210 KG/CM ²). UN VOLUME D'EAU SUFFISANT DOIT ÊTRE PRÉVU. (VOIR LES REMARQUES SUR LE DÉCAPAGE AU JET HYDRAULIQUE SOUS PRÉPARATION DES SURFACES.) 2. DANS LE PRÉSENT MANUEL, LE GRENAILLAGE DÉSIGNE LE DÉCAPAGE AU JET AVEC DIFFÉRENTS TYPES DE GRENAILLES, Y COMPRIS CELLES À BASE DE LAITIER DE CUIVRE, DE NICKEL OU DE CHARBON. RESPECTER LES ÉTALONS RELATIFS AUX MATÉRIAUX DE DÉCAPAGE AU JET. (VOIR LES REMARQUES SOUS PRÉPARATION DES SURFACES/DÉCAPAGE AU JET D'ABRASIF.) 3. LES RRÉPHRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 65-70 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 4. LES RFCF (REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT) DEVRAIENT AVOIR UN TRÈS FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE AVEC LA GLACE, TYPIQUEMENT ENTRE 0,030 ET 0,013. 5. TOUS LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION IMMERGÉS DOIVENT ÊTRE COMPATIBLES AVEC LA PROTECTION CATHODIQUE. 6. UNE COUCHE D'ACCROCHAGE AUX RRÉMV (RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE) PROLONGE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT ENTRE LES REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES ET LA PEINTURE ANTISALISSURE. DANS CERTAINS SYSTÈMES, ELLE PEUT FAIRE PARTIE DU SYSTÈME DE PEINTURE ANTICORROSION. 7. CERTAINS FABRICANTS DE REVÊTEMENTS IMPOSENT UNE SÉQUENCE DE REVÊTEMENT SPÉCIFIQUE. VEILLER À UTILISER LE BON PRODUIT POUR LES PREMIÈRE ET DEUXIÈME COUCHES. 8. LES RRÉPRA (REVÊTEMENTS AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANTS À L'ABRASION) NE DEVRAIENT PAS SUBIR UNE PERTE SUPÉRIEURE À 80-90 MG LORSQUE DÉTERMINÉE À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES, AVEC UN POIDS DE 1 000 G. UNE HAUTE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE BONNE EXTENSIBILITÉ ET UNE FORTE RÉSISTANCE AUX CHOCs SONT ÉGALEMENT IMPORTANTES. VOIR LE TABLEAU DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION. 9. LE PONÇAGE MÉCANIQUE AVEC DES BROSSES MÉTALLIQUES N'EST GÉNÉRALEMENT PAS RECOMMANDÉ. CETTE MÉTHODE POLIT LA SURFACE ET NUIT DONC À LA BONNE ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS. LORSQUE DES PISTOLETS À AIGUILLES SONT UTILISÉS, ILS PRODUISENT SOUVENT UN PROFIL DE SURFACE TRÈS RUGUEUX. IL EST DONC CONSEILLÉ D'EFFECTUER UN LÉGER MEULAGE MÉCANIQUE SUR LES SURFACES DÉCAPÉES AVEC CES PISTOLETS AVANT L'APPLICATION DU REVÊTEMENT. 10. LES FP (FINIS AU POLYURÉTHANE) PEUVENT ÊTRE DU TYPE MONOCOMPOSANT À DURCISSEMENT À L'HUMIDITÉ OU DU TYPE À DEUX COMPOSANTS. TOUTEFOIS, IL FAUT ÉVITER DE MÉLANGER CES DEUX TYPES DANS UN MÊME SYSTÈME. S'ASSURER QUE LE PRODUIT CHOISI EST RECOUVRABLE ET A UN DÉLAI DE RECOUVREMENT INDÉFINI. NE PAS CONFONDRE CES PRODUITS AVEC LES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS AUX RÉSINES ALKYDES MODIFIÉES AU POLYURÉTHANE.			
ABRÉVIATION(S) :		RRÉPRA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION RRÉMV = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES AU VINYLE FP = FINI AU POLYURÉTHANE FRA = FINI AUX RÉSINES ALKYDES FRAM = FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES RRÉMA = REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE			

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.3.4 Embarcations en fibre de verre : ponts – avec effet antidérapant

EMBARCATIONS EN FIBRE DE VERRE : PONTS – AVEC EFFET ANTIDÉRAPANT					
TYPE D'EMBARCATION / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
<ul style="list-style-type: none"> FIBRE DE VERRE. 			<ul style="list-style-type: none"> ENDUIT GÉLIFIÉ À NU 		
Ponts, avec effet antidérapant en relief dans l'enduit gélifié			SYSTÈME : POLYURÉTHANE (MEILLEUR RENDEMENT) OU REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES MODIFIÉES À L'ACRYLIQUE OU FINI AUX RÉSINES ALKYDES OU FINI AUX RÉSINES ACRYLIQUES MODIFIÉES		
PRÉPARATION DES SURFACES :					
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> DE NOMBREUX PONTS ONT UN EFFET ANTIDÉRAPANT INCORPORÉ À L'ENDUIT GÉLIFIÉ, CE QUI POSE UN PROBLÈME POUR LE PEINTURAGE, CAR IL EST IMPOSSIBLE DE LES NETTOYER ET DE LES PONCER COMME SUR UNE SURFACE LISSE. SI UN PEINTURAGE EST JUGÉ DÉSIRABLE, LAVER ET FROTTER LA SURFACE AVEC UNE BROSSSE RUDE, DU SAVON ET DE L'EAU (TIÈDE DE PRÉFÉRENCE). RINCER À FOND POUR ENLEVER LES RÉSIDUS DE NETTOYANT. LAISSER SÉCHER. FROTTER LA SURFACE AVEC UNE LAINE DE BRONZE ET DU NETTOYEUR AUX SOLVANTS, EN UTILISANT BEAUCOUP DE CHIFFONS PROPRES POUR ÉPONGER LE SOLVANT APRÈS FROTTAGE. TRAITER UNE PETITE SURFACE À LA FOIS. UNE FOIS LA SURFACE PROPRE ET SÈCHE, APPLIQUER 1 COUCHE MINCE DE PEINTURE PRIMAIRE POUR FIBRE DE VERRE, EN SUIVANT LES INSTRUCTIONS SUR LE CONTENANT. AVANT QUE LE DÉLAI DE RECOUVREMENT NE SOIT EXPIRÉ, APPLIQUER 1 PREMIÈRE COUCHE DU REVÊTEMENT DE FINITION DÉSIRÉ. AU BESOIN, DES COQUILLES DE NOIX MOULUES À RAISON DE 0,5 KG (1LB) PAR GALLON OU DES BILLES DE POLYPROPYLENE À RAISON DE 0,25 KG (1/2 LB) PAR GALLON PEUVENT ÊTRE AJOUTÉES POUR CONFÉRER À LA PEINTURE UN EFFET ANTIDÉRAPANT SUPPLÉMENTAIRE. 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

4.4 Bois

4.4.1 Peinturage du bois

BOIS (INSTALLÉ À BORD DES NAVIRES)					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES, COMME INSTALLÉ.			• BOIS NU		
BOIS PEINT			SYSTÈME : FINI AUX RÉSINES ALKYDES ORDINAIRES OU MODIFIÉES (À LA SILICONE OU À L'URÉTHANE)		
PRÉPARATION DES SURFACES :		<ul style="list-style-type: none"> PONCER LE BOIS NU AVEC DU PAPIER 80-100. ESSUYER AVEC UN CHIFFON NON PELUCHEUX IMBIBÉ DE DILUANT À PEINTURE À BASE D'ESSENCE MINÉRALE. SI LE BOIS À PEINTURER EST À GRAIN OUVERT ET QU'UN FINI LISSE EST DÉSIRÉ, UTILISER UN BOUCHE-PORES EN PÂTE. PONCER DE NOUVEAU ET ESSUYER. SI LE BOIS À PEINTURER EST UN BOIS TENDRE OU DU CONTRE-PLAQUÉ, UTILISER UN PRODUIT DE SCELLEMENT POUR NOEUDS ET BOIS POUR SCELLER LA SURFACE. LE CONTRE-PLAQUÉ DE SAPIN DOIT PARTICULIÈREMENT ÊTRE SCELLÉ. PLUSIEURS COUCHES DE PRODUIT DE SCELLEMENT PEUVENT ÊTRE NÉCESSAIRES. APPLIQUER DES COUCHES JUSQU'À CE QUE LE GRAIN POREUX AIT UN ASPECT LUISANT. LORSQUE LE BOIS EST LUISANT, PONCER AVEC DU PAPIER DE VERRE 120 ET ESSUYER. SELON LE FINI DÉSIRÉ, APPLIQUER 1 OU 2 COUCHES DE FOND (OU PEINTURE PRIMAIRE) EN PONÇANT ENTRE LES COUCHES AVEC DU PAPIER DE VERRE 120. APPLIQUER ENSUITE 2 COUCHES DE FINI, EN PONÇANT ENTRE LES COUCHES AVEC DU PAPIER DE VERRE 220. POUR LES SURFACES INTÉRIEURES, UN SYSTÈME À 3 COUCHES CONSTITUE UN MINIMUM. POUR LES SURFACES EXTÉRIEURES, UN SYSTÈME À 4 COUCHES CONSTITUE UN MINIMUM. 			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none"> LE TECK N'EST GÉNÉRALEMENT PAS PEINTURÉ. UTILISER UN FINI À L'HUILE POUR L'ENTRETENIR. 			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

Feuilles de spécifications des peintures et revêtements

4.4.2 Vernissage du bois

BOIS (INSTALLÉ À BORD DES NAVIRES)					
TYPE DE NAVIRE / CARACTÉRISTIQUES :			TYPE DE SPÉCIFICATION :		
• TOUS LES NAVIRES, COMME INSTALLÉ.			• BOIS NU		
BOIS VERNIS			SYSTÈME : BOIS, VERNIS		
PRÉPARATION DES SURFACES :		<ul style="list-style-type: none">IL EXISTE UNE MULTITUDE DE FINIS TRANSPARENTS POUR LES OUVRAGES CLAIRS. UN VERNIS MONOCOMPOSANT AU POLYURÉTHANE CONSTITUE UN BON CHOIX POUR LES OUVRAGES INTÉRIEURS. CE PRODUIT DEMEURE CLAIR ET JAUNIT TRÈS PEU. POUR LES OUVRAGES EXTÉRIEURS, OPTER POUR UN VERNIS ORDINAIRE À BASE DE BAKÉLITE OU AU POLYURÉTHANE AVEC UN FILTRE UV.PONCER LE BOIS AVEC DU PAPIER 80-100. ESSUYER AVEC UN CHIFFON NON PELUCHEUX IMBIBÉ DE DILUANT À PEINTURE À BASE D'ESSENCE MINÉRALE. LE BOIS À GRAIN OUVERT, COMME L'ÉBÈNE, PEUT ÊTRE TRAITÉ AVEC UNE TEINTURE BOUCHE-PORES. UNE FOIS LE GRAIN REMPLI, PONCER ET ESSUYER. LA PREMIÈRE COUCHE DE VERNIS DEVRAIT ÊTRE DILUÉE À 10-20 % AVEC DU SOLVANT APPROPRIÉ. UTILISER UN CONTENANT PROPRE DISTINCT POUR LE VERNIS DILUÉ DESTINÉ À LA PREMIÈRE COUCHE. LAISSER REPOSER LE VERNIS APRÈS BRASSAGE JUSQU'À CE QUE TOUTES LES BULLES AIENT DISPARU. POUR LES COUCHES SUBSÉQUENTES, UTILISER CE CONTENANT POUR ESSUYER LE PINCEAU DE VERNIS AFIN D'ÉVITER DE FORMER DES BULLES DANS LE CONTENANT DE VERNIS. UTILISER LE MEILLEUR PINCEAU DISPONIBLE. UNE FOIS LA PREMIÈRE COUCHE SÈCHE, PONCER AVEC DU PAPIER DE VERRE 220-320, ESSUYER ET APPLIQUER UNE DEUXIÈME COUCHE. PONCER ET ESSUYER ENTRE TOUTES LES COUCHES.PLUS LES COUCHES SONT NOMBREUSES, PLUS LE LUSTRE DES OUVRAGES CLAIRS EST PROFOND.POUR LES SURFACES INTÉRIEURES, 4 COUCHES CONSTITUENT UN MINIMUM.POUR LES SURFACES EXTÉRIEURES, 5 COUCHES CONSTITUENT UN MINIMUM.			
	PRODUIT	COULEUR	NBRE DE COUCHES COMPLÈTES / RETOUCHES	ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC, µ	COMMENTAIRES
REMARQUE(S) :		<ul style="list-style-type: none">LE TECK N'EST GÉNÉRALEMENT PAS PEINTURÉ. UTILISER UN FINI À L'HUILE POUR L'ENTRETENIR.AUCUN REVÊTEMENT CLAIR APPLIQUÉ SUR DU BOIS NE PEUT DURER TRÈS LONGTEMPS. LES RAYONS UV LES PÉNÈTRENT ET DÉCOMPOSENT LE BOIS SUR LEQUEL LE VERNIS EST APPLIQUÉ. LA DURÉE DE VIE DU REVÊTEMENT EST GRANDEMENT PROLONGÉE LORSQUE LES OUVRAGES CLAIRS SONT ABRITÉS DU SOLEIL « COMME DANS LE HANGAR À BATEAUX ».			
DÉFINITION(S) :					
ABRÉVIATION(S) :					

5.0 DONNÉES TECHNIQUES COMPARATIVES – REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'ABRASION

Les chiffres ci-dessous sont fournis à titre de guide pour le choix du revêtement convenant le mieux à une application donnée.

TYPE DE PRODUIT	RÉSISTANCE À ¹ LA TRACTION N/MM ²		EXTENSIBILITÉ ² % D'AUGMENTATION AVANT COTE FRACTURE 1 - 5		VALEUR TABER ³ DE RÉSISTANCE À L'USURE PAR ÉROSION MG/PERTE COTE 1 - 5		RÉSISTANCE ⁴ RELATIVE AUX CHOCS COTE 1 - 5	COEFFICIENT DE FROTTEMENT DYNAMIQUE	RÉSISTANCE GLOBALE À L'ABRASION (MAX. = 20)
	24	3	3	3	60	4			
REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION ET À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT	24	3	3	3	60	4	4	0,030-0,013	14
REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES À HAUTE RÉSISTANCE À L'ABRASION	25	3	2	2	65	4	4	S/O	13
REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES PURES RÉSISTANT À L'ABRASION	30	4	2	2	85	2	4	S/O	12
REMARQUE(S) :	POUR TIRER LE MEILLEUR RENDEMENT POSSIBLE D'UN REVÊTEMENT RÉSISTANT À L'ABRASION, IL EST ESSENTIEL QUE LE SUBJECTILE SOIT SAIN ET QUE LA PEINTURE Y ADHÈRE BIEN. LORS DES MISES EN CALE SÈCHE POUR RÉPARATION/ENTRETIEN, IL N'Y A AUCUNE AUTRE SOLUTION QUE LE GRENAILLAGE SELON L'ÉTALON SA2½ ET LA RÉALISATION D'UN PROFIL DE SURFACE ANGULAIRE DE 75 A 100 MICROMÈTRES. CE NIVEAU DE PRÉPARATION EST CELUI QUI PERMET D'OBTENIR LA MEILLEURE SURFACE POUR QUE LE REVÊTEMENT RÉSISTANT À L'ABRASION, ADHÈRE FERMEMENT ET OFFRE SON RENDEMENT OPTIMAL.								
1 ET 2	VALEURS MESURÉES SELON LA NORME ASTM D2370-68 À L'AIDE D'UN EXTENSOMÈTRE INSTRON. DES VALEURS SUPÉRIEURES INDIQUENT UNE PLUS GRANDE RÉSISTANCE OU EXTENSIBILITÉ.								
3	VALEURS MESURÉES À L'AIDE D'UN ABRASIMÈTRE TABER ÉQUIPÉ D'UN DISQUE CS10, PENDANT 1 000 CYCLES. UNE VALEUR INFÉRIEURE INDIQUE UNE MEILLEURE RÉSISTANCE À L'USURE PAR ABRASION.								
4	VALEURS MESURÉES SELON LA NORME ASTM D2794-69 À L'AIDE D'UN APPAREIL D'ESSAI DE CHOC GARDNER. DES VALEURS SUPÉRIEURES INDIQUENT UNE MEILLEURE RÉSISTANCE AUX CHOCS.								
5	RÉSISTANCE GLOBALE À L'ABRASION : POUR AVOIR UNE BONNE RÉSISTANCE AUX DOMMAGES MÉCANIQUES, UN REVÊTEMENT DOIT ALLIER UNE RÉSISTANCE À LA TRACTION, UNE EXTENSIBILITÉ ET UNE RÉSISTANCE AUX CHOCS ÉLEVÉES AINSI QU'UNE FAIBLE VALEUR TABER. LA RÉSISTANCE GLOBALE À L'ABRASION D'UN SYSTÈME DE REVÊTEMENT EST LA SOMME DES COTES ET INDIQUE LA RÉSISTANCE GLOBALE DU SYSTÈME AUX DOMMAGES MÉCANIQUES EN SERVICE. DANS LE CAS DES REVÊTEMENTS À FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT POUR BRISE-GLACE, LES AUTRES CARACTÉRISTIQUES ESSENTIELLES COMPRENNENT LA CAPACITÉ D'APPLICATION À BASSE TEMPÉRATURE, UN FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT AVEC LA GLACE ET UNE BONNE RÉSISTANCE À L'ADHÉRENCE DE LA GLACE.								

6.0 PROTECTION CATHODIQUE

Une plaque d'acier n'est pas électriquement neutre sur toute sa surface; elle est plutôt caractérisée par des points dont le potentiel électrique est relativement élevé.

Lorsque la plaque d'acier est immergée dans l'eau, un courant électrique s'établit et une corrosion s'amorce aux endroits où le courant quitte le métal au profit de l'eau (c.-à-d. les points anodiques). Le reste de la surface (c.-à-d. les points cathodiques) agit comme un récepteur de courant et demeure protégé. C'est ainsi qu'on peut décrire, en termes simples, le début d'une cellule de corrosion.

Au cours des dernières années, il est devenu pratique courante de protéger l'acier par l'application d'un courant artificiel qui tend à rendre toute la surface cathodique. Dans le cas de la coque d'acier d'un navire, le potentiel électrique est maintenu entre environ 150 et 200 millivolts, ce qui est plus négatif que sa valeur initiale, soit à l'aide d'anodes sacrificielles, soit par un courant produit à l'intérieur du navire et transmis par des électrodes fixées dans la coque.

Le système des anodes sacrificielles est le plus simple : l'anode de zinc ou d'aluminium se trouve en fait à remplacer les points anodiques de la surface d'acier, ce qui rend cette dernière plus cathodique et donc moins susceptible de se corroder. Cette méthode de prévention de la corrosion est donc appelée protection cathodique.

On exprime de plus en plus souvent, à tort, le niveau de protection cathodique en « milliampères par pied carré » ou en unités similaires. Cette unité est en fait une mesure de la quantité de courant requise pour porter la coque au potentiel plus négatif. Cette valeur varie considérablement selon l'état de la peinture, la vitesse du navire et la température de l'eau.

Lorsqu'on veut parler du niveau de protection cathodique, les bonnes unités à utiliser sont celles du potentiel électrique et se situent généralement entre 800 et 850 millivolts relativement à une électrode de chlorure d'argent, qui sert normalement d'étalon lors des mesures.

CHOIX DU SYSTÈME DE PEINTURE APPROPRIÉ

L'un des effets secondaires du procédé décrit précédemment est la formation d'alcalis sur la surface cathodique. Ce phénomène se produit dans des conditions normales de protection cathodique et est accentué lorsqu'il y a une surprotection (c.-à-d. des potentiels plus négatifs que 900 mV). Lorsque le système de peinture est inadéquat ou que le potentiel est trop élevé, les alcalis causent une saponification et une dégradation des revêtements. Un cloquage par électro-osmose est alors fréquent.

Il est donc essentiel d'être sélectif dans le choix du revêtement. Les différents systèmes disponibles sont énumérés ci-dessous ainsi que leurs applications possibles. Il faut se rappeler que des endroits comme la bande de flottaison et la partie inférieure des hauts peuvent être affectés par la protection cathodique, tout comme le fond.

<ul style="list-style-type: none"> Peintures à base de résines alkydes, d'ester époxydique, d'oléorésines et de résines similaires 	<p>Ces revêtements contiennent des huiles ou des acides gras qui sont saponifiables (c.-à-d. qui peuvent se combiner aux alcalis). Pour cette raison, ils ne sont pas recommandés sur la bande de flottaison, sur la partie inférieure des hauts ou sur les fonds, quel que soit le type de protection cathodique.</p>
<ul style="list-style-type: none"> Revêtements à l'aluminium bitumineux, au caoutchouc chloré, aux résines vinyliques avec goudron et aux résines vinyliques 	<p>Ces revêtements sont parfaitement compatibles avec les systèmes à anode de zinc et d'aluminium, ainsi qu'avec la protection cathodique à courant appliqué (sauf à proximité de l'anode de courant appliqué), à condition que l'épaisseur du feuil sec appliqué soit suffisante. Avec les anodes au magnésium, un système aux résines époxydiques avec goudron de houille est recommandé.</p>
<ul style="list-style-type: none"> Systèmes aux résines époxydiques ordinaires, modifiées aux hydrocarbures ou combinées au goudron de houille 	<p>Ces systèmes ont probablement la plus haute résistance à la protection cathodique et sont parfaitement compatibles avec les systèmes à courant appliqué et à anodes sacrificielles.</p>

Protection cathodique

CORROSION PAR LES COURANTS VAGABONDS

On constate parfois le phénomène contraire à la protection cathodique sur les navires où, après des travaux d'électricité à bord, des petits monticules de rouille recouvrent l'acier immergé et des piqûres profondes se forment au-dessous de la rouille.

La cause la plus probable du problème est la corrosion par courants vagabonds. Une fuite de courant alternatif est beaucoup moins susceptible de causer la corrosion de l'acier puisque la polarité change rapidement et que la surface de l'acier devient successivement anode puis cathode. Une fuite de courant continu, provenant d'un appareil de soudage par exemple, transformerait toute la coque du navire en anode et l'acier aurait tendance à se dissoudre.

Le taux de perte d'acier varierait selon trois facteurs:

- 1) La continuité du revêtement (trous d'épingle ou endroits de faible épaisseur et de faible résistance électrique) et la quantité de métal nu.
- 2) Le tension appliquée et le courant disponible.
- 3) La résistance relative du parcours jusqu'au sol à travers la mise à la masse du navire ainsi que le parcours de fuite à travers l'acier et l'eau de mer jusqu'à la terre.

S'il n'y pas une protection cathodique appropriée, capable de maintenir toute la coque à un potentiel négatif en tout temps, l'acier anodique corrodera toujours car le parcours jusqu'à la terre à travers le métal nu ou les trous d'épingle prendra toujours une certaine partie du courant puisque sa résistance ne peut jamais être réduite à zéro, même si la mise à la masse est très massive et le parcours à la terre, très court. La faible résistance des fils de mise à la masse en cuivre peut sembler éliminer le problème puisque :

- Le cuivre a une résistance de 1,7 microhm-cm.
- La résistance de l'acier varie selon sa composition, mais une valeur de 12 microhm-cm serait typique.
- La résistance de l'eau de mer varie selon sa salinité, mais une valeur de 35 000 microhm-cm sera utilisée pour l'exemple.

Donc, l'eau de mer conduit le courant 20 000 fois moins bien que le cuivre. Toutefois, en pratique, le parcours du courant jusqu'au sol se fait presque exclusivement à travers l'eau de mer lorsque le navire a une mise à la masse limitée, puisque la surface de métal nu est souvent bien supérieure à la section des câbles de mise à la masse.

Si un procédé de soudure cause une fuite de courant, il y aura peu de résistance à la dissolution de l'acier. Le fer a une masse atomique de 55,847 et une masse équivalente de 27,9235 (converti à l'état ferreux).

Un faraday, qui équivaut à 96 489 coulombs, libère 1 équivalent-gramme. Donc, un coulomb (ampères x secondes) dissoudra $27,9235 / 96\,489$ grammes de fer. Une fuite de 1 A pendant 1 heure libérera $27,9235 \times 60 \times 60 / 96\,489$ g, soit environ 1,04 gramme. Par conséquent, chaque ampère de courant traversant la coque jusqu'au sol dissoudra environ 1 gramme d'acier à l'heure.

En six semaines (à raison de huit heures par jour et 5 jours par semaine) une fuite de 10 A dissoudrait environ 2,4 kilos d'acier. Puisque le fer a une masse volumique de 7,874, cela correspond à un volume d'environ 0,3 litre. Cela pourrait représenter des milliers de petits trous d'épingle ou un seul trou de 6 po.

S'il y a quelques trous d'épingle dans le revêtement ou sur des surfaces à nu, la coque pourrait perforer puisque la perte de métal serait concentrée. Un revêtement de peinture parfait, sans un seul trou d'épingle ni partie détachée, pourrait éviter ce problème mais est pratiquement impossible à réaliser.

La seule façon d'éviter ces inconvénients est de ne pas souder à flot ou d'avoir une mise à la masse considérable, un mouillage en eau profonde et une grande distance entre le navire et le dock et de placer plusieurs anodes sur le flanc au moyen de gros câbles pour limiter la résistance électrique. Ces anodes peuvent endommager la peinture, mais il est beaucoup plus facile de réparer une peinture qu'une coque perforée. De plus, plusieurs systèmes aux résines époxydiques et au goudron de houille à pouvoir garnissant élevé ont une excellente résistance aux effets de la protection cathodique.

7.0 PRÉPARATION DES SURFACES

Aucun système de peinture n'offrira un rendement optimal sur une surface mal préparée. Peindre sur de la rouille, de la graisse ou des surfaces contaminées peut être un gaspillage de temps et de produits. Tous les systèmes de peinture subissent une défaillance prématurée lorsque la surface est mal préparée.

UNE MAUVAISE PRÉPARATION CAUSE LA DÉFAILLANCE DU REVÊTEMENT.

Dans des conditions maritimes, un système de peinture repose sur un certain nombre de caractéristiques fondamentales pour offrir et maintenir une protection adéquate, à savoir :

- La compatibilité avec la surface à laquelle il est appliqué.
- La résistance à la pénétration de l'eau.
- La résistance aux attaques par les éléments et les autres agents avec lesquels il est en contact.
- La résistance à l'usure en service.

QUELS SONT LES EFFETS DES CONTAMINANTS ET DE LA ROUILLE SUR CES CARACTÉRISTIQUES?

La contamination et les produits de corrosion, etc., peuvent annihiler ou gravement réduire l'adhérence. Un système de peinture appliqué sur une surface inadéquate n'aura pas une bonne assise pour résister à l'abrasion et aux autres contraintes mécaniques auxquelles il peut être exposé.

Les systèmes de peinture ne sont pas parfaitement imperméables à l'eau; les sels présents dans la rouille ou à la surface de l'acier peuvent favoriser le cloquage par osmose. La contamination emprisonnée entre les couches peut causer une défaillance de l'adhérence et accélérer la pénétration de l'eau ou d'autres agents agressifs.

Les produits de corrosion formés sous le feuillet ont un volume plus important que l'acier dont ils sont issus et peuvent causer la rupture du feuillet.

Dans toutes les méthodes de préparation, l'objectif est d'enlever les contaminants et la corrosion dans toute la mesure du possible afin d'obtenir un substrat sain et propre pour la peinture.

7.1 Étalons de préparation des surfaces

7.1.1 Acier

Le bon rendement du revêtement dépend de la préparation et du pré-traitement appropriés et complets du métal de base. Certaines des méthodes de préparation des surfaces sont décrites succinctement ci-dessous. Pour plus de détails, consulter des spécifications comme :

- *Spécifications du Steel Structures Paint Council (SSPC), Pittsburgh, PA, USA*
- *Swedish Standard SIS 05 5900 - Pictorial Surface Preparation Standards for Painting Steel Surfaces*
- *Shipbuilding Research Association of Japan - Standard for the Preparation of Steel Surfaces prior to Painting*

DECAPAGE AU JET

Il y a trois classes commerciales bien connues de décapage au jet. La classe recommandée pour une spécification de peinture donnée est déterminée selon plusieurs facteurs interdépendants, dont le plus important est le système de revêtement choisi pour protéger l'acier dans l'environnement auquel il sera exposé. Les équivalences approximatives entre les étalons américains, japonais et suédois sont les suivantes :

Comparaison des étalons de préparation des surfaces

SYSTÈME	AMÉRICAINS	SUÉDOIS	JAPONAIS
Nettoyage au solvant	SSPC-SP1		
Ponçage manuel	SSPC-SP2	St2 (approx.)	
Ponçage mécanique	SSPC-SP3	St3	PT2
Nettoyage à la flamme (acier neuf)	SSPC-SP4		
Décapage au jet blanc	SSPC-SP5	Sa3	Sd3 et Sh3
Sablage commercial	SSPC-SP6	Sa2	Sd1 et Sh1
Décapage au jet effleurant	SSPC-SP7	Sa1	Ss
Dérochage	SSPC-SP8		
Décapage au jet à demi-blanc	SSPC-SP10	Sa2½	Sd2 et Sh3
Ponçage mécanique à blanc	SSPC-SP11		PT3

SOUDURES

Trop souvent, on porte peu attention aux soudures avant le peinturage. La préparation des surfaces est pourtant primordiale à ces endroits. Les flux à souder sont fortement alcalins et on en trouve des résidus sur la soudure et à proximité. Ces produits sont des décapants à peinture très efficaces. La surface de la soudure est souvent rugueuse et comporte des crêtes et des creux et si elle est peinte dans cet état, le revêtement de peinture sera inadéquat. Le flux à souder et le fini rugueux peuvent tous deux causer une rouille prématurée et une défaillance du feuillet. Un traitement approprié devrait inclure l'enlèvement complet du flux par lavage à l'eau et le meulage des soudures et des projections de soudure. L'emploi de certaines peintures primaires d'atelier atténuera considérablement le problème des projections de soudure. Il est également recommandé d'appliquer une couche supplémentaire de peinture sur les soudures.

Le degré de décapage au jet doit être déterminé selon l'étalon visuel approuvé et selon le niveau de rugosité. Le profil de rugosité dépendra des abrasifs utilisés, de la pression d'air et des techniques employées, comme le décapage à découvert, le décapage à vide ou les méthodes automatiques.

PROFIL DE SURFACE

L'expression « profil de surface » est utilisée pour décrire la hauteur comprise entre les creux et les crêtes du métal après le décapage au jet; il dépend du type d'abrasif utilisé, comme l'indique le tableau suivant :

TYPE D'ABRASIF	MAILLE DU TAMIS	HAUTEUR MAXIMALE DU PROFIL
Très fin, non métallique	80	37,5 µ (1,5 mils)
Grossier, non métallique	12	70 µ (2,8 mils)
Grenaille de fer n° G.16	12	200 µ (8,0 mils)
Billes de fer n° S390	14	90 µ (3,6 mils)

7.1.2 Acier apprêté en atelier

Puisque l'emploi d'une peinture primaire d'atelier est très répandue dans les chantiers de construction navale de nos jours, il est important d'avoir un étalon pour la préparation secondaire des surfaces apprêtées en atelier, des soudures et des dommages avant l'application de la peinture protectrice.

Les étalons suivants sont tirés de la publication japonaise intitulée « JSRA - Standard for Preparation of Steel Surfaces Prior to Painting » (SPS 1984):

JSRA PT1	} Étalons de décapage mécanique
JSRA PT2	
JSRA PT3	

Pour le décapage mécanique : sur une construction neuve, les étalons JSRA Pt conviennent mieux; par contre, pour l'entretien et les réparations, les étalons suédois St sont recommandés.

Les peintures primaires d'atelier doivent être traitées correctement avant d'être recouvertes pour en tirer un rendement optimal.

7.1.3 Métaux non ferreux

ALUMINIUM

Le décapage au solvant, le nettoyage à la vapeur et les pré-traitements chimiques reconnus sont des méthodes acceptables de préparation des surfaces. Pour les gros navires, la méthode de préparation privilégiée est le décapage à l'abrasif léger. L'application d'une peinture primaire réactive est parfois recommandée avant le peinturage. Voir aussi la section sur le peinturage de l'aluminium.

ACIER GALVANISÉ

Le décapage au solvant pour enlever les contaminants superficiels est nécessaire avant le peinturage des surfaces galvanisées. Un pré-traitement avec une peinture primaire réactive ou une peinture primaire à base de poussière de zinc est également recommandé.

L'acier galvanisé qui a été traité avec un produit commercial à base de chromate ou de silicate immédiatement après la galvanisation doit vieillir pendant plusieurs mois avant le pré-traitement avec une peinture primaire réactive ou à base de poussière de zinc. Une autre méthode consiste à poncer la surface pour enlever le traitement superficiel.

CUIVRE ET PLOMB

Le décapage au solvant et le ponçage ou un décapage au jet abrasif très minutieux, à basse pression et avec des abrasifs non métalliques, sont des méthodes satisfaisantes de préparation de la surface.

AUTRES MÉTAUX NON FERREUX

Le décapage au solvant et l'application d'une peinture primaire réactive sont recommandés avant le peinturage.

7.2 Techniques de nettoyage des surfaces

DECAPAGE AU JET

Une surface en acier corrodée ou « sale » peut être nettoyée rapidement et efficacement par décapage au jet abrasif. Grâce à un véhicule (l'air étant le plus courant), des particules abrasives (grenaille, sable, etc.) traversent une buse et sont projetées à grande vitesse sur la surface pour enlever la corrosion et la contamination.

Les particules comprises entre 0,3 et 1,5 mm (12-60 mils) se sont avérées les plus rentables en termes de taux de production et de respect des spécifications, plus particulièrement dans le cas des surfaces affectées de corrosion par piqûres.

Le décapage au moyen de particules de laitiers minéraux (grenailles) est généralement plus rapide que le décapage au sable et réduit les risques pour la santé associés à la silice.

DECAPAGE AU JET LOCALISÉ

Le décapage au jet abrasif localisé est souvent effectué sur l'extérieur de la coque des navires où une corrosion par plaques s'est produite. Il enlève efficacement la corrosion et donne des surfaces nettoyées selon les degrés décrits dans le recueil d'étalons visuels suédois. En pratique, il faut prendre certaines précautions pour éviter une défaillance subséquente :

Préparation des surfaces

- Le feuillet de peinture contigu peut être miné par les particules abrasives et les bords de la surface décapée peuvent être détachés de la surface de l'acier. Si cela se produit, les bords non adhérents doivent être enlevés par grattage ou par ponçage en biseau à l'aide d'un disque rotatif.
- La peinture avoisinante sera criblée par des particules abrasives perdues et pourrait perdre sa valeur protectrice. Lors de la réparation du système de revêtement protecteur, il faut donc aussi traiter la surface entourant la surface décapée au jet.
- Des dommages peuvent aussi être causés entre les plaques si l'on promène le jet de particules abrasives d'une plaque à l'autre. Il faut arrêter le jet lorsqu'on se déplace d'une plaque à une autre. Tout dommage ainsi produit doit être réparé comme décrit ci-dessus.
- Il est recommandé que, dans la mesure possible, les plaques à découper au jet soient délimitées à la craie.

GRENAILLAGE

Lorsque de grandes surfaces de la coque ou des citernes d'un navire sont découpées par grenaillage, on rencontre différentes conditions de surface de l'acier. L'acier qui a déjà été revêtu ou qui est corrodé superficiellement peut être facilement découpé selon l'étalon Sa2½. Par contre, les surfaces très corrodées ou piquées sont plus difficiles à découper et il peut s'avérer pratiquement impossible d'atteindre l'étalon Sa2½.

L'efficacité des abrasifs de types différents et de grosseurs différentes a été analysée par des essais pratiques contrôlés avec soin. Les résultats ont démontré que la grenaillage le plus efficace pour l'acier corrodé est le laitier minéral en particules de 0,3 à 1,5 mm (12 à 60 mils).

Après le découpage au jet, il faut enlever la poussière de la surface. À ciel ouvert, le soufflage d'air comprimé sec à l'aide de l'appareil de découpage est satisfaisant. Par contre, les citernes requièrent un nettoyage plus minutieux, généralement à l'aide d'aspirateurs pour enlever toute la grenaillage et la poussière.

DECAPAGE AU JET BALAYANT

Le découpage au jet balayant est le traitement d'une surface par le passage d'un jet d'abrasif sur toute la surface. Son efficacité dépend de la nature et de l'état de la surface, du type et de la grosseur des particules abrasives et, par dessus tout, de l'habileté de l'opérateur.

a) Balayage léger

Un découpage rapide au jet balayant nettoiera la surface de toute contamination ou des revêtements non adhérents. Il peut servir à mordancer la surface d'un revêtement dur et résistant afin d'améliorer l'adhérence de la couche suivante. Une corrosion superficielle, comme celle qu'on retrouve sur l'acier apprêté en usine qui a vieilli, répond également bien à ce type de traitement, mais la corrosion ancrée plus profondément n'est pas enlevée. Lorsque cette corrosion est présente, un « découpage au jet complet » selon l'étalon 2½ est le plus approprié lorsque la surface de peinture à traiter ne doit pas être détruite [grenailles ou grains de sable compris entre 0,2 et 0,5 mm (entre 8 et 20 mils)].

b) Balayage lourd

L'ancien revêtement doit être enlevé jusqu'à la peinture primaire d'atelier ou jusqu'à l'acier nu. Le degré de préparation de surface de l'acier exposé peut varier mais tous les degrés sont quand même acceptables à condition que la rouille ait été enlevée. Les considérations relatives à la grosseur des particules sont les mêmes que dans les sections ci-dessus portant sur le découpage et sur le grenaillage.

NETTOYAGE À L'EAU DOUCE SOUS HAUTE PRESSION

L'opération consiste à diriger un jet d'eau douce sous haute pression sur la surface. Comme pour le décapage au jet balayant, l'effet dépendra de la nature et de l'état de la surface ainsi que de la pression d'eau. La distance entre la buse et la surface ainsi que l'angle du jet ont aussi une importance. En général, pour enlever la contamination superficielle ou les salissures par les algues, on utilise une pression de 2000 à 3000 lb/po² (140 à 210 kg/cm²). Les salissures constituées de crustacés peuvent résister au jet d'eau. Voir la section sur salissures par les crustacés.

Des pressions pouvant atteindre 5000 lb/po² (350 kg/cm²) sont utilisées lorsque des revêtements faibles ou adhérant mal doivent être enlevés. Même à ces pressions très élevées, la peinture qui adhère bien ne sera pas endommagée.

DECAPAGE AU JET D'EAU AVEC ABRASIFS

Pour le décapage au jet d'eau avec abrasif, un abrasif est introduit dans le jet d'eau douce. Il peut servir à enlever la corrosion et les revêtements tenaces et résistants pour un résultat satisfaisant. Il y a différents types d'équipement sur le marché qui varient selon la méthode de mélange de l'abrasif et de l'eau.

Normalement, cette méthode est limitée aux pressions d'au plus 3000 lb/po² (210 kg/cm²). Par un choix minutieux de l'abrasif et de la pression, on peut obtenir un résultat précis comme l'enlèvement d'un antisalissure périmé sur un revêtement anticorrosion sans dommages indus à ce dernier. Si les revêtements sous-jacents sont endommagés, ils doivent être réparés.

Une rouille instantanée sur les surfaces d'acier exposées est normale après un décapage au jet d'eau avec abrasif. La surface décapée s'oxyde rapidement lorsqu'elle est mouillée. Certains inhibiteurs commerciaux ont été utilisés par des opérateurs pour éviter la rouille instantanée, mais ils ne sont pas recommandés pour le moment, particulièrement sur les surfaces immergées, d'où ils doivent être enlevés par arrosage à l'eau douce avant l'application du revêtement. Il est recommandé que les dépôts non adhérents produits sur la surface soient enlevés à l'aide d'une brosse métallique rotative. Les dépôts de couleur gingembre qui adhèrent fermement constituent un subjectile acceptable pour la plupart des revêtements extérieurs.

NETTOYAGE A LA BROSSE METALLIQUE ROTATIVE

Les brosses utilisées pour cette méthode sont faites de fils d'acier qui plient au contact de la surface. Il en résulte que la rouille est souvent polie au lieu d'être détachée de la surface.

La rouille n'est pas facile à enlever et cette méthode ne donne pas une surface propre. Elle a toutefois son utilité pour le traitement des surfaces rouillées superficiellement, notamment pour la rouille instantanée produite par un décapage à l'eau et pour la corrosion superficielle sur les crêtes de l'acier apprêté en usine, où la détérioration en est encore à ses débuts.

MEULAGE

Cette méthode permet de produire une surface appropriée à l'application de la plupart des types de revêtement. Les disques au carbure de silicium enlèvent efficacement la rouille de la surface du subjectile d'acier. Pour atteindre le fond des crevasses, il faut utiliser des têtes coniques au carborundum. Lorsque cette méthode est employée pour l'enlèvement complet de la corrosion dans des endroits limités, elle peut être efficace, mais l'effort physique requis est grand, en particulier lorsqu'on travaille au-dessus de sa tête. Bien que, théoriquement, cette méthode puisse être utilisée pour de grandes surfaces, l'endurance de l'opérateur limite son utilisation et une surveillance constante est requise étant donné que l'efficacité dépend largement de l'effort de l'opérateur.

TRAITEMENTS MANUELS

Le grattage manuel se fait à l'aide d'un outil à lame aiguisée. Le grattage, le burinage et le brossage à la brosse métallique sont les méthodes traditionnelles, mais inefficaces, d'enlèvement de la corrosion. Le grattage est utilisé depuis de nombreuses années pour enlever la rouille évidente et les revêtements de peinture non adhérents. Malheureusement, il ne parvient pas à enlever la rouille compactée ainsi que les sels qu'elle contient. Le burinage peut enlever la rouille en de petits endroits, mais une portion considérable demeure fixée à la surface et c'est cette couche de rouille qui est probablement la plus réactive chimiquement. La brosse métallique manuelle permet d'enlever la corrosion non adhérente, poudreuse et superficielle, mais elle ne permet pas d'enlever le tartre de corrosion.

CISEAUX MECANIQUES

Ces instruments, généralement pneumatiques, comportent des aiguilles ou de pointes de ciseaux vibrants qui frappent la surface pour briser le tartre de corrosion. Cette méthode est plus efficace que le décapage manuel, mais une partie du tartre demeure sur la surface et le nettoyage n'est efficace qu'aux points d'impact.

L'acier est mis à nu aux points d'impact, en particulier avec l'appareil à ciseaux, mais les surfaces entre ces points peuvent encore être recouvertes d'une couche de corrosion.

7.3 Contaminants courants

HUILE ET GRAISSE

La présence d'une couche même très mince d'huile ou de graisse peut annihiler ou gravement compromettre l'adhérence d'une peinture. Des solvants (par exemple la paraffine ou de l'essence minérale) peuvent être utilisés pour dissoudre la graisse, mais il faut ensuite éliminer la solution d'huile présente dans le solvant. Le séchage avec des chiffons n'est efficace que si deux ou trois traitements sont effectués, en asséchant à chaque fois avec des linges propres. Un seul traitement est rarement suffisant et peut aggraver la situation en étalant l'huile ou la graisse sur une surface encore plus grande.

Il existe des produits de nettoyage chimiques commerciaux, mais avant de les utiliser, il faut s'assurer qu'ils n'affecteront pas la surface peinte. En général, on applique le produit de nettoyage pour dissoudre le contaminant, on le laisse agir quelques minutes, puis on rince à fond à l'eau douce. Il est impératif que toutes les traces du produit de nettoyage soient enlevées avant le peinturage.

SELS

Les sels de mer sont assez faciles à dissoudre à l'eau douce. Les surfaces devraient donc être rincées à l'eau douce.

La grande difficulté ne vient pas de la solubilité du sel, mais plutôt des irrégularités et de la porosité de la surface. Des fissures très fines (fissures capillaires) sur une surface peinte peuvent retenir le sel de façon assez tenace. Les pellicules antisalissures usées et spongieuses empêchent aussi l'enlèvement facile du sel.

Pour cette raison, un lavage à l'eau douce sous haute pression devrait toujours être effectué pour extirper le sel des fissures et crevasses de la surface. Si l'on ne dispose pas de matériel de lavage à l'eau douce sous haute pression, un arrosage normal à l'eau douce avec un brossage vigoureux devraient être effectués. Cette opération prend du temps mais est nécessaire, car il est certain qu'une peinture appliquée sur des résidus de sel décollerait ou se cloquerait.

SALISSURES PAR LES ALGUES

L'expression « salissures par les algues » est considérée inclure non seulement les organismes qu'on reconnaît facilement comme des algues marines, mais aussi les limons goniniques, qui ne sont souvent visibles que lorsqu'ils sont mouillés.

La meilleure façon de les enlever est le lavage à l'eau douce sous une pression de 2000 à 5000 lb/po² (140 à 350 kg/cm²).

S'il n'y a pas d'équipement de lavage à haute pression, il faut gratter, arroser et brosser. Le résultat n'est pas aussi bon qu'avec le lavage à haute pression, mais peut être satisfaisant si l'on travaille avec soin. Il ne faut pas oublier qu'avec les méthodes manuelles, la dernière étape de l'opération est un arrosage abondant à l'eau douce.

SALISSURES PAR LES CRUSTACES

Les balanes, vers à tube, etc. sont beaucoup plus difficiles à déloger d'une surface que les algues. Bien souvent, le lavage à l'eau douce sous haute pression ne permet pas d'enlever les balanes, alors que d'autres espèces comme les barnacles, les vers à tube et les hydrozoaires sont délogées. Dans tous les cas, la première chose à faire est d'essayer le nettoyage à l'eau douce sous haute pression.

Les organismes qui ne sont pas enlevés par le lavage à haute pression devraient être délogés par grattage, bien que, dans bien des cas, la base des coquilles demeure attachée ou la peinture sous-jacente est arraché. Après grattage, la surface doit être relavée pour éliminer les morceaux de coquille, les restes de tissus et les matières solubles.

7.4 Décapage au jet d'abrasif

Le sujet du décapage au jet d'abrasif et du choix des abrasifs à utiliser est vaste et complexe. On trouvera une information détaillée dans des publications spéciales comme celles du SSPC et de la NACE.

Il est universellement reconnu que la performance et la durée de vie qu'on peut attendre des revêtements à haut rendement sont directement reliées au degré de préparation de la surface sur laquelle ils sont appliqués. Sur les navires, les endroits les plus critiques sont la partie immergée de la coque et les surfaces à l'intérieur des citernes, des doubles-fonds, etc. Les revêtements à haute résistance à l'abrasion et à faible coefficient de frottement utilisés sur les brise-glaces une préparation précise de la surface. Pour y arriver, il faut choisir le bon type et la bonne grosseur de grenaille, la pression d'air appropriée et la bonne buse de projection. Il revient à l'entrepreneur effectuant les travaux de fournir les matériaux et le matériel nécessaires pour atteindre le degré désiré. C'est au propriétaire du navire de s'assurer que le résultat final est tel que prescrit.

Avant de procéder au décapage au jet, les dépôts d'huile, de graisse et de sel doivent être enlevés. Il ne faut pas croire que le sel sur la carène d'un navire sera enlevé par l'opération de décapage au jet abrasif. Le décapage doit se faire avec de l'air comprimé sec et exempt d'huile. Des séparateurs d'humidité, des éliminateurs d'huile, des siphons et d'autres équipements peuvent être nécessaires pour atteindre cette exigence. Les abrasifs utilisés devraient avoir les caractéristiques suivantes :

- | | | |
|----|--|-----------------------------|
| 1. | Faible teneur en sel soluble | 0,05 % maximum |
| 2. | Faible teneur en huile (le cas échéant) | 10 mg/kg maximum |
| 3. | Dureté | plage de 6 à 7 (MOHS) |
| 4. | Indice d'essai de chute (peu de poussière) | plage de 18 à 25 |
| 5. | Faible teneur en silice | 1 % de silice libre maximum |
| 6. | Qualités conférant à la grenaille une force minimale d'impact | |
| 7. | Granulométrie appropriée pour obtenir le profil de surface désiré. | |

Préparation des surfaces

Le profil de surface produit par une grenaille donnée dépend non seulement de la grosseur de cette dernière, mais aussi d'autres facteurs comme la pression d'air à la buse, la distance entre la buse et la surface, etc. Le fournisseur de l'abrasif devrait fournir tous les détails nécessaires avant le début du décapage.

Le tableau qui suit, compilé à partir de différentes sources, peut servir de guide :

TYPE D'ABRASIF	MAILLE DU TAMIS DÉSIGNATION DU PRODUIT	PROFIL DE SURFACE PRÉVU EN MICROMÈTRES (À ENVIRON 100 LB/PO ²)
Minéral, très fin	80	40
Minéral, fin	40	50
Minéral, moyen	18	65
Minéral, gros	12	70
Granules d'acier, G80	40	30 – 75
Granules d'acier, G50	25	85
Granules d'acier, G40	18	90
Granules d'acier, G25	16	100
Granules d'acier, G16	12	200
Cuivre, nickel et laitier de cuivre :		
▪ Black Beauty	4016R	60 – 75
▪ Black Beauty	4016M	60 – 75
▪ Black Beauty	400M	40 – 50
▪ Black Beauty	400R	60 – 75
▪ Black Lightening	20/40	50 – 60
▪ Black Lightening	12/40	85 – 100
▪ Pure Grit	20/40	40 – 60
▪ Pure Grit	16/30	60 – 85
▪ Ebony Grit	EG20	60 – 75
▪ Ebony Grit	EG12	85 – 100
▪ Ebony Grit	EG8	100 – 112
▪ Bar Shot	#50	40 – 50
▪ Bar Shot	#30	60 – 85
▪ Bar Shot	#20	100 – 125

7.5 Décapage au jet hydraulique

Le décapage au jet hydraulique gagne de plus en plus en popularité parce qu'il présente plusieurs avantages par rapport au décapage à l'abrasif sec. Les expressions décapage au jet hydraulique et décapage au jet d'eau désignent essentiellement le même procédé. Il peut toutefois y avoir confusion entre le décapage au jet hydraulique et le nettoyage au jet d'eau. Les distinctions ci-dessous, tirées d'une norme SSPC/NACE, permettront d'éliminer cette confusion.

- **Nettoyage au jet d'eau à basse pression :**
Effectué à des pressions inférieures à 1 000 lb/po² (68 bars)
- **Nettoyage au jet d'eau à haute pression :**
Effectué à des pressions comprises entre 1 000 et 10 000 lb/po² (68 à 680 bars)
(Une pression de 3 000 lb/po² est recommandée pour le nettoyage des navires à l'eau douce sous haute pression.)
- **Décapage au jet d'eau à haute pression :**
Effectué à des pressions comprises entre 10 000 et 25 000 lb/po² (680 à 1 700 bars)
- **Décapage au jet d'eau à très haute pression :**
Effectué à des pressions supérieures à 25 000 lb/po² (1 700 bars); la plupart des machines fonctionnant entre 30 000 et 36 000 lb/po² (2 000 à 2 500 bars)

Le décapage au jet hydraulique est une méthode de nettoyage des surfaces qui ne fait appel qu'à l'énergie de l'eau frappant une surface pour la nettoyer. Aucun abrasif n'est utilisé lors du décapage au jet hydraulique, ce qui élimine tout problème de pollution par la poussière et de ramassage et d'élimination des abrasifs usés. Deux pressions différentes de décapage sont généralement utilisées.

- **Haute pression et très haute pression (voir ci-dessus)**

D'excellents résultats peuvent être obtenus par décapage au jet hydraulique et des degrés de préparation des surfaces semblables aux degrés de décapage aux abrasifs secs ont été établis. Des étalons visuels peuvent être obtenus des principaux fabricants de revêtements pour la marine dont plusieurs produisent aujourd'hui des revêtements à haut rendement conçus pour application sur des surfaces décapées au jet hydraulique.

8.0 APPLICATION DE LA PEINTURE

On applique de la peinture dans le but de protéger et de décorer les surfaces. Le succès de toute application de peinture dépend d'un certain nombre de paramètres, notamment la préparation de la surface, l'épaisseur du feuillet, les conditions pendant l'application et les méthodes d'application.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

On ne peut trop insister sur l'importance de la préparation de la surface dans la tenue d'un système de peinture. Le présent manuel contient une section distincte portant sur la préparation des surfaces.

ÉPAISSEUR DU FEUILLET

Une épaisseur de feuillet adéquate est essentielle au succès de tout système de revêtement. Une application insuffisante cause généralement une défaillance précoce pour des raisons évidentes. Toutefois, il faut également éviter d'y aller trop généreusement. Une application excessive des peintures modernes perfectionnées peut causer l'emprisonnement du solvant et une perte subséquente d'adhérence ou la séparation des couches de peinture primaire. Avec la majorité des revêtements, les limites acceptables de l'épaisseur du feuillet sec permettent une variation raisonnable, mais l'épaisseur du feuillet appropriée devrait toujours être l'objectif lors de l'application.

L'épaisseur du feuillet sec réelle recommandée pour une surface donnée dépendra du type de système de peinture utilisé et de la nature de la surface. Les épaisseurs du feuillet sec recommandées pour les différents produits sont indiquées sur les fiches techniques et sur les feuilles de spécification des systèmes.

CONDITIONS PENDANT L'APPLICATION

CONDITIONS D'APPLICATION

Lorsqu'on applique des peintures marines, les principaux facteurs à considérer sont l'état de la surface, la température de cette dernière et les conditions atmosphériques au moment de l'application. Lorsqu'un navire entre en cale sèche, la température de la coque jusqu'à la ligne de flottaison est généralement celle de l'eau de mer. Au-dessus de la ligne de flottaison, la température de l'acier sera plus proche de la température de l'air.

Pendant la nuit, la température de l'acier descend. Elle remonte pendant le jour, mais il y a toujours un décalage entre la température de l'acier et celle de l'air ambiant, une condensation peut donc se former sur l'acier.

De la condensation se produit lorsque la température de l'acier est inférieure au point de rosée de l'air ambiant. Si cela peut causer un problème, les citernes de ballast devraient être totalement vidées afin de réduire la masse thermique du navire le plus tôt possible après l'entrée en cale sèche.

Le mauvais temps est un problème courant pour ceux qui utilisent des peintures marines. L'humidité relative en tant que telle cause rarement des problèmes. La plupart des peintures tolèrent les humidités élevées, mais il faut éviter que l'humidité cause de la condensation sur la surface à peindre. Pour savoir si une surface est humide, il faut mesurer la température de l'acier à l'aide d'un thermomètre pour température superficielle et calculer le point de rosée après mesure de l'humidité à l'aide d'une hygromètre. Il ne faut pas appliquer de peinture lorsque la température de l'acier n'est pas à plus de 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée.

L'application doit aussi être remise lorsque les surfaces sont affectées par la pluie ou la glace. Certaines peintures à deux composants (certaines résines époxydiques par exemple) ne devraient pas être appliquées à basse température car le durcissement serait retardé.

Application de la peinture

CONDITIONS EXTRÊMES

En général, on désigne par conditions extrêmes les températures inférieures à 5 °C (41 °F) ou supérieures à 35 °C (95 °F).

Au-dessous de 5 °C (41 °F), le durcissement des peintures comme celles aux résines époxydiques ralentit radicalement et, dans certains cas, s'arrête complètement. Cependant, il existe des « catalyseurs de durcissement à froid » pour plusieurs revêtements aux résines époxydiques. Ces produits peuvent être appliqués avec succès et durciront à des températures aussi basses que – 7 °C (19 °F) à –10 °C (14 °F). Consulter les fiches techniques pour les temps et les limites de durcissement. D'autres peintures marines ne sont pas si gravement affectées. Les caoutchoucs chlorés et les vinyles peuvent très bien être appliqués à des températures inférieures à 0 °C (32 °F) à condition que la surface soit propre et excepte de glace et de givre.

À l'opposé, lorsque la température dépasse 35 °C (95 °F), le séchage et le durcissement des peintures est plutôt rapide et il faut prendre soin d'éviter la pulvérisation sèche, qui est causée par une perte trop rapide du solvant contenu dans les gouttelettes de peinture au cours du trajet entre le pistolet et la surface. On peut l'éviter de la façon suivante :

1. Garder le pistolet à la distance minimale appropriée du subjectile, en le tenant toujours à 90° par rapport à la surface.
2. Ajouter des diluants, au besoin, jusqu'à un maximum de 5 % en volume.

MÉTHODES D'APPLICATIONPISTOLAGE SANS AIR

Un pistolet sans air atomise un jet de peinture en l'éjectant sous haute pression par une buse spécialement conçue.

Toute la gamme habituelle de peintures marines pour la construction et l'entretien des navires peut être appliquée au pistolet sans air.

C'est la méthode d'application de peinture la plus rapide et elle permet d'obtenir des épaisseurs de feuil élevées. Des problèmes peuvent survenir si la quantité appliquée est trop faible ou trop élevée.

Certaines peintures sont conçues pour être appliquées à une épaisseur de feuil élevée. D'autres, comme les peintures de finition classiques, ne le sont pas. La fiche technique indique l'épaisseur du feuil typique. Il faut suivre les recommandations de la fiche technique de chaque produit pour éviter une application excessive.

La surface à peindre devrait être à portée de l'opérateur pour éviter que le jet ait trop long à parcourir ou que le pistolet soit déplacé en arc de cercle (non perpendiculairement à la surface).

Il est essentiel de prendre toutes les mesures de sécurité nécessaires, car un pistolet sans air projette la peinture sous une très haute pression et peut blesser quiconque se trouve dans son champ de mire. Le jet peut facilement transpercer la peau.

PISTOLAGE CLASSIQUE

Un pistolet classique produit des gouttelettes de peinture en mélangeant de l'air au jet de peinture, mais la turbulence produite est plutôt élevée par rapport au pistolet sans air. Pour que la peinture soit totalement dispersée en fines gouttelettes, sa viscosité doit être faible. Les peintures classiques et de décoration et les silicates de zinc à base d'eau sont les revêtements marins qu'on applique le plus souvent par pistolage classique.

APPLICATION AU ROULEAU ET AU PINCEAU

Application au pinceau Cette méthode est relativement lente, mais est généralement utilisée pour les peintures décoratives ou pour le revêtement de petites surfaces. Elle convient particulièrement bien au revêtement de formes complexes où le pistolage n'est pas justifié. Avec la plupart des revêtements à pouvoir garnissant élevé, il est impossible d'atteindre l'épaisseur de feuil désirée dans un même nombre de couches que si l'application avait été faite, par exemple, au pistolage sans air. Plusieurs couches peuvent donc être nécessaires pour obtenir l'épaisseur de feuil désirée.

Application au rouleau Cette méthode est plus rapide que le pinceau sur les grandes surfaces unies et peut servir à appliquer la plupart des peintures décoratives. Il est toutefois difficile d'appliquer l'épaisseur de feuil désirée. Les mêmes contraintes que pour l'application au pinceau s'appliquent généralement. Il faut choisir avec soin la longueur de poil du rouleau lorsqu'on recouvre des surfaces rugueuses ou irrégulières.

8.1 Teneur en matières solides par volume**8.1.1 Mesure de la teneur en matières solides par volume**

La teneur en matières solides par volume d'une peinture est le rapport du volume de ses constituants non volatils à son volume humide total, et c'est ce qui détermine le rendement superficiel (appelé parfois, à tort, pouvoir couvrant) sur un subjectile plat.

Traditionnellement, ce chiffre était calculé à partir de la formulation de la peinture mais, puisque cette méthode ne tenait pas compte de facteurs comme le tassement des pigments, la rétention du solvant ou le retrait du feuil, le résultat obtenu avait peu de rapport avec le rendement réel. De plus, puisque ces facteurs varient en importance selon les types de peinture, la teneur en matières solides par volume calculée peut être à l'origine d'une sous-estimation du rendement de certains types génériques de peinture et d'une surestimation d'autres revêtements.

Pour pallier ce problème, de nombreux fabricants de peinture font appel à une méthode plus pratique pour déterminer la teneur en matières solides par volume d'une peinture.

La méthode qu'ils utilisent consiste à mesurer l'épaisseur du feuil sec obtenue à partir d'une épaisseur du feuil humide mesurée; on obtient ensuite la teneur en matières solides comme suit :

$$\text{Teneur en matières solides par volume} = \frac{\text{é.f.s. mesurée} \times 100}{\text{é.f.h. mesurée}}$$

8.1.2 Mesure en laboratoire de la teneur en matières solides par volume

À l'aide de la méthode ci-dessus, les chiffres de teneur en matières solides par volume des fiches techniques ont été vérifiés en laboratoire en appliquant les peintures à leur épaisseur de feuil recommandée, en les laissant sécher à 23 °C (± 1 °C) pendant sept jours puis en déterminant l'épaisseur du feuil sec.

8.1.3 Cas spéciaux - Peintures au zinc

La teneur en matières solides par volume de ces peintures doit être déterminée par d'autres moyens parce qu'elles sont très fortement pigmentées. Cette haute teneur en pigments fait que le feuil sec contient des vides dont l'ampleur dépend, dans une certaine mesure, des techniques d'application. Une autre méthode de mesure de la teneur en matières solides par volume a donc été élaborée pour annihiler l'effet de la teneur en vides variable du feuil sec et obtenir un chiffre constant.

8.1.4 Pertes de peinture - Conversion du rendement superficiel théorique (ou idéal) en rendement pratique

Malgré les chiffres précis que donnent les fabricants de peinture sur leurs produits, il est très difficile de faire une estimation précise de la quantité de peinture requise pour un ouvrage donné. Leurs chiffres se rapportent à la peinture dans son contenant, mais la transformation de la peinture à l'état livré en un feuil de peinture appliqué est soumise à des « pertes » variables. Les pertes sont définies comme l'écart entre la quantité de peinture humide réellement utilisée et la quantité de peinture humide calculée qui devrait être nécessaire selon le rendement superficiel théorique en fonction de la surface mesurée. L'écart de loin le plus important est imputable à l'inaptitude d'appliquer la peinture uniformément. L'épaisseur du feuil sec mesurée en n'importe quel point est soit bien inférieure soit bien supérieure à l'épaisseur cible. On peut stipuler dans le cahier des charges que l'épaisseur mesurée ne devrait pas se situer au-dessous d'une certaine valeur minimale.

Ces spécifications prennent typiquement la forme suivante : « 95 % des mesures doivent être égales ou supérieures à l'épaisseur prescrite et aucune mesure ne doit être inférieure à 80 % de la valeur prescrite ». Pour s'assurer que les exigences d'épaisseur minimale soient satisfaites partout, on applique plus de peinture que la valeur calculée « théorique ». L'expérience a démontré que le gaspillage de peinture peut être considérable. Par le passé, on a eu tendance à utiliser des facteurs de perte trop faibles, en particulier lorsque des épaisseurs minimales étaient prescrites.

8.1.5 Abus de peinture - Pertes apparentes

EFFET DU PROFIL DE DÉCAPAGE

Lorsque l'acier a été décapé au jet d'abrasif puis peinturé, si l'épaisseur de la peinture appliquée est mesurée à l'aide d'une jauge magnétique (un Elcometer ou un instrument similaire), l'épaisseur mesurée est plus proche de l'épaisseur moyenne sur les pointes et les creux que de l'épaisseur sur les pointes. C'est pourtant l'épaisseur sur les crêtes qui est la plus critique en termes de rendement. Donc, on peut considérer que la peinture qui ne contribue pas à cette épaisseur est « perdue dans le profil de l'acier ».

La rugosité de surface produite par le grenaillage et, par conséquent, l'ampleur de la perte de peinture sont proportionnels aux dimensions de l'abrasif utilisé. Des expériences en laboratoire ont en fait démontré qu'une perte d'é.f.s. équivalente à la moitié de l'amplitude du profil de grenaillage s'applique généralement. Lorsque l'acier a été décapé avec des billes d'acier sphériques et revêtu d'une peinture primaire, la rugosité réduite de la surface a un faible effet sur la perte de peinture, mais lorsque le décapage au jet est fait in situ, en particulier avec de la grenaille grossière, le supplément à prévoir pour la peinture « perdue dans le profil » est considérable. Le tableau qui suit indique les « pertes » d'épaisseur du feuil sec suggérées pour les rugosités susceptibles d'être rencontrées.

Surface	Profil de décapage	« Perte » d'É.F.S.
Acier préparé par décapage avec billes d'acier fines et revêtu de peinture primaire	0 - 50 µ	10 µ
Grenaillage fin, à découvert (ex. : J. Blast Super).	50 - 100 µ	35 µ
Grenaillage grossier, à découvert (ex. : J. Blast A).	100 - 150 µ	60 µ
Ancien acier avec « piqures en nid d'abeille » - regrenaillé.	150 - 300 µ (ou plus)	125 µ

MESURE DE L'ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE

Comme mentionné précédemment, une jauge magnétique mesure approximativement l'épaisseur moyenne sur les crêtes et sur les creux. De plus, la peinture humide rétrécit dans les creux lorsqu'elle sèche. Le feuil humide décrit sur les fiches techniques indique seulement la bonne épaisseur du feuil sec pour une surface lisse. La première couche sur de l'acier décapé au jet devrait être plus abondante, la quantité de peinture humide à ajouter dépendant du profil de décapage. La règle empirique de calcul est la suivante : multiplier la moitié de la hauteur moyenne du profil par 100 et diviser le résultat par la teneur en matières solides par volume. Un profil de 3 mils et une peinture dont la teneur en matières solides par volume est de 50 % devrait recevoir 3 mils de plus de feuil humide ($3/2 \times 100/50$) pour compenser les « pertes » de peinture dans le profil.

PERTES PAR EXCEDENT DE PEINTURE

Il s'agit de la perte de peinture découlant de la sur-application, lorsqu'un peintre compétent tente d'atteindre l'épaisseur de peinture minimale prescrite avec une certitude raisonnable. Dans ce cas, la peinture supplémentaire utilisée au-delà de la quantité calculée pour un rendement superficiel idéal dépend beaucoup du type de structure à peindre. Par exemple, il ne devrait pas y avoir de grosses pertes lors du peinturage d'une forme simple (non complexe) comportant une forte proportion de surfaces planes. Par contre, si la forme du sujet est compliquée par la présence de nombreux raidisseurs ou s'il y a un ouvrage en treillis, il est évident que les pertes seront élevées.

Les taux de sur-application très approximatifs qui suivent sont proposés pour les situations mentionnées :

STRUCTURES	« PERTE » AVEC PINCEAU ET ROULEAU	« PERTE » AU PISTOLET
Simple	5 %	20 %
Complexes (y compris la couche en bande)	10 - 15 %	60 % (une couche) 40 % (deux couches) 30 % (trois couches)

Lorsqu'on peinture un treillis, on ne peut faire une estimation juste de la perte par excédent de peinture.

8.1.6 Perte matérielle de peinture - « Pertes » réellesPERTES A L'APPLICATION

Ce coefficient s'applique à une perte *réelle* de peinture au cours de l'opération de peinturage, c.-à-d. la peinture qui dégoutte d'un pinceau ou d'un rouleau au cours de son transfert du contenant à la surface à peindre. Si le peintre est minutieux, on peut négliger ce facteur comme facteur important de la « perte » globale. L'utilisation d'un « manche » pour augmenter la portée du peintre peut toutefois augmenter ce type de perte, qui peut représenter, dans des cas extrêmes, une perte de 5 %.

Lorsque l'application se fait au pistolet, les pertes sont inévitables et leur ampleur dépendra évidemment de la forme de la structure à peindre ainsi que des conditions de circulation d'air. Les pertes suivantes sont courantes :

Espace clos, mais bien ventilé	5 %
À l'extérieur, air presque statique	5 - 10 %
À l'extérieur, temps venteux	plus de 20 %

Évidemment, ce dernier chiffre peut devenir ridiculeusement élevé si l'on tente de peindre par temps extrêmement venteux.

GASPILLAGE DE PEINTURE

Un certain gaspillage de peinture est inévitable même lorsqu'il s'agit d'un entrepreneur très discipliné; on renverse de la peinture, une certaine quantité demeure dans les contenant jetés et, dans le cas des produits à deux composants, la peinture mélangée peut dépasser son délai d'utilisation. (Cela est particulièrement courant avec les peintures primaires protectrices.) Les pertes suivantes sont typiques :

Peintures mono-composant	Pas plus de 5 %.
Peintures à deux composants	De 5 à 10 %

8.2 Conversion du rendement superficiel théorique en rendement pratique

Ces quatre facteurs bien distincts doivent être pris en considération lors de l'estimation du rendement superficiel pratique de la peinture.

	FACTEURS	
Perte apparente	1.1	Rugosité de la surface
	1.2	Excédent de peinture
PERTE RÉELLE	2.1	Perte à l'application
	2.2	Gaspillage

Le facteur 1.1 s'applique effectivement à la première couche seulement.

Les facteurs 1.1 et 1.2 devraient être simplement additionnés.

Les facteurs 2.1 et 2.2 devraient être composés.

La façon la plus commode d'évaluer la « perte » totale due à tous les facteurs consiste à calculer en termes d'épaisseur du feuil sec. L'exemple qui suit illustre le calcul et le choix des facteurs appropriés.

Exemple: Deux couches de peinture à deux composants sont appliquées au pistolet dans un espace clos sur une surface décapée au jet et revêtue d'une peinture primaire d'atelier de façon à obtenir une é.f.s. par couche de 125 µ (soit une é.f.s. de 250 µ). Le rendement superficiel théorique pour la peinture à l'épaisseur de feuil recommandée est de 5,0 m²/litre. Quel est le rendement superficiel pratique?

Considérons la 1^{re} couche

125 µ requis

Perte due à la rugosité de la surface	10 µ
Perte par excédent de peinture - 40 % (soit 125 x 0,4)	<u>50 µ</u>
	185 µ
Perte à l'application - 5 % (soit 185 x 0,05)	<u>9,25 µ</u>
	194,25 µ
Perte due au gaspillage - 10 % (soit 194,25 x 0,1)	<u>19,42 µ</u>
	213,67 µ
Peinture supplémentaire utilisée (213,67 – 125) = $\frac{88,67}{125} \times 100 =$	70,9 %

Considérons la 2^e couche

125 µ requis

Perte due à la rugosité de la surface	10 µ
Perte par excédent de peinture - 40 % (soit 125 x 0,4)	<u>50 µ</u>
	175 µ
Perte à l'application - 5 % (soit 175 x 0,05)	<u>8,75 µ</u>
	183,75 µ
Perte due au gaspillage - 10 % (soit 183,75 x 0,1)	<u>18,37 µ</u>
	202,12 µ
Peinture supplémentaire utilisée (202,12 – 125) = $\frac{77,12}{125} \times 100 =$	61,7 %

Perte totale pour les deux couches:

$$\frac{70,9 + 61,7}{2} = 66,3 \%$$

ou

$$\frac{(213,67 + 202,12) - 250}{250} = 66,3 \%$$

Autrement dit, pour ce système composé de deux couches, il a fallu 66,3 % plus de peinture que ce qui aurait été calculé selon le rendement superficiel idéal.

FACTEURS DE PERTE

Dans l'exemple, le rendement superficiel théorique est de 1 litre de peinture par 5 mètres carrés. En pratique, il faudrait prévoir 1,66 litre de peinture pour couvrir 5 mètres carrés.

$$\text{Rendement superficiel pratique} = \frac{5}{1,66} = 3 \text{ m}^2/\text{litre}$$

Il est courant dans notre industrie de parler du « facteur de perte », c.-à-d. de l'écart entre le rendement superficiel théorique et le rendement superficiel pratique, exprimé en pourcentage du rendement superficiel théorique. Dans l'exemple ci-dessus,

$$\text{le facteur de perte} = \frac{5 - 3}{5} \times 100 = 40 \%$$

8.3 Calcul des revêtements

Le calcul de la surface couverte ou du rendement superficiel théorique est effectué à partir de la teneur en matières solides par volume. Cette teneur est déterminée par les fabricants de revêtements et indiquée sur les fiches techniques de leurs produits. En unités métriques, un litre d'une peinture qui aurait une teneur en matières solides par volume de 100 % couvrirait 1 000 mètres carrés à une épaisseur de feuil sec d'un micromètre. Par conséquent, le rendement théorique de toute peinture peut être calculé comme suit :

$$\frac{1\,000 \times \% \text{ sol./vol.}}{100 \times \text{ÉFS } \mu} = \text{Rendement théorique en mètres carrés par litre.}$$

En mesures anglaises, un gallon impérial de peinture dont la teneur en matières solides par volume serait de 100 % couvrirait 1 926 pieds carrés à une épaisseur de feuil sec de un mil (0,001 po). Donc :

$$\frac{1\,926 \times \% \text{ sol./vol.}}{100 \times \text{ÉFS mils}} = \text{Rendement théorique en pieds carrés / gallon impérial.}$$

En mesures américaines, un gallon US de peinture dont la teneur en matières solides par volume serait de 100 % couvrirait 1 604 pieds carrés à une épaisseur de feuil sec de un mil (0,001 po).

$$\frac{1\,604 \times \% \text{ sol./vol.}}{100 \times \text{ÉFS mils}} = \text{Rendement théorique en pieds carrés / gallon US}$$

Par exemple, pour un revêtement aux résines époxydiques dont la teneur en matières solides par volume est de 80 %, si la spécification demande une ÉFS de 5 mils (125 µ) :

$$\frac{1\,604 \times 80}{100 \times 5} = 257 \text{ pieds carrés / gallon US}$$

Autres calculs utiles :

$$\frac{\text{ÉFS} \times 10}{\% \text{ sol./vol.}} = \text{épaisseur du feuil humide (mils)} \\ \text{(à appliquer pour atteindre l'ÉFS désirée)}$$

Application de la peinture

$\frac{1\,604 \times \% \text{ sol./vol.}}{100 \times \text{rendement (pi}^2\text{/gal. US)}}$	=	épaisseur du feuil sec (mils)
$\frac{1\,604 \text{ pieds carrés}}{\text{épaisseur du feuil humide}}$	=	rendement superficiel
$\% \text{ sol./vol.} \times 1\,604 \text{ pi}^2$	=	superficie couverte à 1 mil d'épaisseur
$\frac{\text{coût au gallon}}{\text{superficie couverte à 1 mil}}$	=	coût par mil/ pi ²
$\frac{\text{coût au gallon}}{\text{superficie couverte à x mil}}$	=	coût par pi ² à x mil

Remarque : 1 mil = 25 micromètres (μ)

9.0 INSPECTION DES PEINTURES

La durée de vie utile potentielle d'un système de revêtement peut être atteinte s'il est correctement appliqué sur une surface convenablement préparée, et dans des conditions environnementales appropriées. La préparation et l'application subséquente du revêtement demandent beaucoup de travail et dépendent donc de l'effort du peintre. Des conditions environnementales inappropriées peuvent avoir un effet nocif sur le processus à toutes les phases du travail. L'inspection est une nécessité pour assurer le succès des opérations de revêtement. La présente section se veut un guide sur les opérations qui peuvent être effectuées lors de l'inspection des peintures, mais ne prétend pas être un guide complet sur les méthodes d'inspection.

PRÉPARATION DES SURFACES

Avant d'entreprendre les opérations de préparation, il faut que la surface soit exempte de toute huile ou graisse, de défauts du subjectile et, dans la mesure du possible, d'arêtes coupantes.

Après l'opération de nettoyage, on utilise des méthodes d'inspection principalement visuelles qui font appel à des étalons et à des comparateurs pour évaluer le degré de propreté et la nature de la surface.

CONTAMINATION DES SURFACES

Les essais de nature visuelle servent à déterminer si toute la poussière et la saleté ont été enlevées de la surface. On peut aussi utiliser des rubans adhésifs qui ramasseront toute contamination à l'intérieur du profil, en particulier sur les surfaces décapées au jet.

CALAMINE RÉSIDUELLE

L'examen visuel révèle normalement la présence de calamine résiduelle. Au besoin, toutefois, un test au sulfate de cuivre peut être effectué sur l'acier neuf qui a été décapé au jet. Le sulfate de cuivre *plaque* sur l'acier et forme un dépôt de bronze, mais non sur la calamine. C'est un bon test pour l'acier neuf, mais non pour l'acier rouillé.

SELS DE FER SOLUBLES

Un essai qualitatif peut être effectué conformément à la norme BS 5493, Appendice G. L'essai est effectué à l'aide de papiers jaunes, au ferricyanure de potassium, que l'on presse contre la surface mouillée. Si des taches bleues se forment, il y a encore des sels de fer solubles. Cet essai permet simplement de déterminer si l'on peut procéder à la peinture et n'indique en rien la concentration de sels de fer.

ÉTALONS DE PROPRETÉ

Acier	La méthode la plus courante est la comparaison visuelle de la surface de l'acier à l'aide des étalons photographiques fournis dans le document suédois SIS 05 5900 (1967) et dans le Steel Structures Painting Council Guide to Visual Standard No. 1.
Acier apprêté en usine	Les étalons japonais SPSS fournissent des directives pour la préparation secondaire des surfaces; de plus, ils décrivent et illustrent les étalons qui peuvent être atteints par le décapage au jet balayant des surfaces revêtues d'une peinture primaire d'atelier.
Profil de surface	La meilleure façon de réaliser le profil surface désiré est d'utiliser une grenaille de grosseur adéquate. Le profil peut tout de même être mesuré visuellement ou à l'aide d'une sonde-aiguille (à condition que seules les valeurs maximales soient considérées). L'emploi d'une méthode optique est préférable. On utilise alors un comparateur de profils comme le Keane Tator Surface Profile Comparator, qui est constitué d'un disque à cinq ailettes dont chacune est décapée au jet selon un profil différent. On peut se procurer des disques pour les décapages aux billes, aux grenailles et au sable.

Inspection des peintures

Pour faire une comparaison, on place le disque étalon sur la surface et on les examine à la loupe éclairante. L'ailette qui correspond le mieux au profil de la surface est choisie.

Une autre technique utile consiste à utiliser le ruban Press-o-film (fabriqué par Keane-Tator Inc.), qui peut mesurer des profils jusqu'à 114 µ (4,5 mils).

ÉPAISSEUR DU FEUIL HUMIDE

Une estimation de l'épaisseur éventuelle du feuil sec peut être obtenue par mesure de l'épaisseur du feuil humide appliqué et constitue donc une bonne méthode de contrôle de l'application. Cette mesure est le plus souvent obtenue à l'aide d'une jauge de type peigne.

Cette jauge comporte un certain nombre de dents étalonnées que l'on presse fermement dans le revêtement humide perpendiculairement à la surface. L'épaisseur du feuil humide correspond à la dernière dent qui est mouillée de revêtement. On peut se procurer des jauges permettant différentes plages de mesure; il faut choisir celle qui correspond le mieux à l'épaisseur du feuil humide. Il est important que les dents étalonnées soient gardées propres et exemptes de peinture sèche.

La meilleure approche consiste à établir la technique d'application requise pour atteindre l'épaisseur de feuil humide prescrite dès le début du peignage. On détermine ainsi combien de passages du pistolet sont nécessaires. Des vérifications à l'improviste peuvent ensuite être effectuées au cours de l'opération pour s'assurer que l'épaisseur est maintenue.

Le feuil humide décrit sur les fiches techniques indique seulement la bonne épaisseur du feuil sec pour une surface lisse. La première couche sur de l'acier grenailé devrait être plus abondante, la quantité de peinture humide à ajouter dépendant du profil de décapage. La règle empirique de calcul est la suivante : multiplier la moitié de la hauteur moyenne du profil par 100 et diviser le résultat par la teneur en matières solides par volume. Un profil de 3 mils et une peinture dont la teneur en matières solides par volume est de 50 % devrait recevoir 3 mils de plus de feuil humide ($3/2 \times 100/50$) pour compenser les « pertes » de peinture dans le profil.

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC

Une fois que le revêtement est assez sec ou dur pour être inspecté, il faut l'examiner. L'inspection initiale est visuelle et permet d'évaluer la qualité des travaux de façon rapide et précise. Elle permet aussi de révéler les défauts comme les surprojections, les endroits où le revêtement est insuffisant, les saletés enrobées, les cloques, les festons, les coulures, etc.

L'épaisseur du feuil sec peut être déterminée par des méthodes destructives ou non destructives. Les instruments les plus populaires pour les essais non destructifs fonctionnent par magnétisme. Un aimant permanent est fixé à l'extrémité d'un bras équilibré, monté sur pivot; un ressort à boudin est fixé au pivot et à un cadran rotatif. Pour mesurer, il faut maintenir l'instrument fermement en place sur le subjectile et faire rouler le cadran jusqu'à ce que la sonde colle à la surface. Les variations de l'épaisseur du feuil au-dessus de l'acier feront fluctuer la force d'attraction de l'aimant. Lorsqu'on recule lentement le cadran, une traction s'exerce sur le ressort. Lorsque cette traction dépasse la force magnétique, le contact de l'aimant avec la surface revêtue est rompu et l'épaisseur du feuil est indiquée sur le cadran étalonné. Les instruments de ce type sont appelés jauges « bananes » en raison de leur forme. Les instruments les plus courants sont l'Inspector Gauge, fabriqué par Elcometer, et le Mikrotest, d'Electro Physik.

Les jauges de ce type sont précises à $\pm 10\%$. Avant l'utilisation, il faut inspecter avec soin l'aimant de forme hémisphérique pour déceler toute saleté, peinture ou usure. Avec les instruments plus anciens, l'épaisseur du feuil doit être enregistrée lorsque le contact avec l'aimant est rompu.

D'autres instruments sont fondés sur le principe de la réluctance magnétique. La sonde contient un aimant permanent qui, lorsqu'il est placé sur le subjectile, produit un courant magnétique dont la puissance dépend de l'épaisseur de revêtement, qui est indiquée sur le cadran de l'appareil. Ce type de jauge est portatif et fonctionne à piles : les plus courants étant le Minitector, fabriqué par Elcometer, et le Mikrotest, d'Elektro Physik.

L'autre type de jauge portative actuellement disponible fait appel au principe du courant de Foucault. La sonde contient en sa pointe un serpentin de fil qui est excité par un courant alternatif à haute fréquence. Lorsqu'on approche la pointe d'une surface en acier revêtue, des courants de Foucault sont produits et modifient les caractéristiques électriques de la sonde. La variation de ces caractéristiques est mesurée et affichée sur l'indicateur de l'appareil. Cet instrument peut aussi servir sur des subjectiles non ferreux.

Des instruments encore plus perfectionnés, faisant appel à des microprocesseurs, sont disponibles depuis peu. Ils offrent d'autres caractéristiques comme l'affichage numérique, la mémoire et la capacité d'impression.

Si l'on compare les différentes jauges, le type « banane » est le moins cher et le plus robuste, mais sa précision est limitée. Les jauges Minitector ou Minitest sont plus précises et plus faciles à lire, mais sont aussi plus sujettes à des dommages pouvant fausser les résultats.

MODE D'EMPLOI

1. Avant de prendre des mesures, il faut s'assurer que la peinture est assez ferme pour qu'on y place la jauge sans laisser une empreinte. De plus, la surface doit être sèche et exempte de tout contaminant.
2. Avant utilisation, les instruments devraient toujours être étalonnés à l'aide de « cales » dont l'épaisseur est connue. L'étalonnage devrait se faire dans la plage de l'épaisseur à mesurer et sur une surface lisse. Pour les mesures à l'aide d'une jauge Mikrotest ou Minitector sur de l'acier décapé au jet, le zéro peut servir de mesure du profil de décapage et doit être pris en compte lors des lectures subséquentes. La lecture ainsi obtenue serait l'épaisseur sur les crêtes du profil du métal.
3. Avant d'utiliser un instrument à piles, s'assurer que celles-ci ne sont pas trop faibles.
4. La plus grande difficulté est l'évaluation précise de l'épaisseur du feuil sec. Certaines spécifications indiquent le nombre de mesures à prendre, mais on s'en remet généralement au jugement personnel. Sur les grandes surfaces, les lectures initiales prises devraient donner une indication de l'uniformité de l'épaisseur. Si les lectures correspondent de façon constante aux exigences, sans grandes variations, il faut poursuivre l'évaluation au hasard. Par contre, si les épaisseurs mesurées sont faibles ou inconstantes, il faudra d'autres lectures pour déterminer l'étendue des surfaces insuffisamment revêtues. Le personnel expérimenté sera également en mesure de déterminer les endroits où l'épaisseur risque d'être insuffisante, comme l'arrière des barreaux, des brides, etc., et de mener les inspections en conséquence. L'autre méthode de mesure de l'épaisseur du feuil sec est destructive. Elle consiste à découper une encoche en V dans le revêtement à l'aide d'un couteau à lame de précision. L'épaisseur du revêtement, ou de chaque couche de peinture, est mesurée géométriquement par examen à l'aide microscope éclairant. Cette méthode est utilisée lorsqu'il faut savoir l'épaisseur de chaque couche ou que la surface revêtue est en béton. Il ne faut pas oublier de réparer le revêtement.

Un certain nombre d'autres tests peuvent également être effectués sur les feuil secs; les plus importants sont les suivants :

DÉTECTION DES MANQUES

Lors de l'application de revêtements, il est possible que des manques se produisent en raison de la présence d'air emprisonné, de cavités ou de trous d'épingle. Seuls les plus gros de ces défauts peuvent être détectés visuellement. Une série d'instruments à piles sont disponibles pour les déceler.

1. Détecteurs à basse tension
La méthode de l'éponge humide est la plus courante. Elle convient aux revêtements d'au plus 375 µ (15 mils) approximativement. La technique consiste à traîner une éponge humide sur la surface. Lorsqu'il y a un défaut, un petit courant circule et active un signal sonore. Il faut éviter de trop mouiller l'éponge.
2. Détecteurs à haute tension (à étincelles)

Inspection des peintures

Pour les feuil plus épais, la détection des manques requiert une tension plus élevée. Il existe deux types d'appareils : à courant continu ou à courant alternatif. Ceux à c.a. ne sont pas entièrement satisfaisants puisque le feuil est soumis à des contraintes cycliques qui peuvent causer une fatigue et la défaillance subséquente de certains revêtements. Il faut éviter, avec les détecteurs à haute tension (à étincelles), d'utiliser une tension d'essai excessive pour l'épaisseur du revêtement. On risque de détruire le revêtement et, dans certains cas, le solvant résiduel est suffisamment conducteur pour permettre la transmission du courant par le feuil de peinture.

DEGRÉ DE DURCISSEMENT

On peut évaluer le degré de durcissement des produits à deux composants, comme les silicates de zinc ou les résines époxydiques, en passant sur la surface un tampon imbibé de solvant. Si le frottement de la surface avec des solvants relativement forts n'enlève pas de revêtement, son durcissement est assez avancé. Consultez votre fournisseur de peinture pour connaître la composition du solvant et la méthode d'essai.

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES

Le processus de préparation des surfaces et d'application de la peinture sont tous deux assujettis aux conditions environnementales. Il faut surveiller les points suivants pour veiller à la réussite des travaux.

TEMPÉRATURE DE L'ACIER

Des revêtements différents ont des températures différentes de durcissement/séchage ou de formation du feuil. Dans chaque cas, la température de la surface au moment de l'application devrait être supérieure à la valeur minimale. Si la température de l'acier est inférieure à la valeur minimale prescrite, il peut se produire une inclusion du solvant, un retard de durcissement des produits à deux composants, etc. De plus, lorsqu'il fait froid, les délais de recouvrement minimaux et maximaux peuvent être prolongés. Les températures élevées sont source de problèmes différents comme la pulvérisation sèche, l'ébullition du solvant, etc. Ces défauts peuvent toutefois être corrigés sur place. Il faut noter que les délais de recouvrement minimaux et maximaux sont réduits lorsque la température de l'acier est élevée.

Deux méthodes sont couramment utilisées pour mesurer la température de l'acier, à savoir : un thermocouple à piles et un thermomètre à contact, qui est simplement retenu sur la surface par un aimant. Quel que soit l'instrument choisi, il faut lui laisser le temps d'atteindre une température stable, ce qui peut prendre jusqu'à 15 minutes dans le cas du thermomètre à contact. Il faut aussi choisir un endroit représentatif.

HUMIDITÉ RELATIVE ET POINT DE ROSÉE

L'atmosphère contient une quantité variable de vapeur d'eau. La quantité maximale que l'air peut contenir sans qu'il y ait précipitation dépend de la température et de la pression atmosphérique. Plus l'air est chaud, plus il peut contenir de vapeur d'eau. L'humidité relative tient compte de ces deux facteurs; toutefois, dans la pratique, on considère que la pression atmosphérique demeure constante. Si le subjectile est à une température inférieure à celle de l'air, il fera refroidir l'air qui viendra en contact avec lui. Il peut arriver un moment où l'air en contact avec le subjectile est tellement froid qu'il ne peut plus contenir sa vapeur d'eau. La température à ce moment est appelée le point de rosée.

Puisque le point de rosée est la température à laquelle la vapeur d'eau se condense spontanément, la température du subjectile doit toujours être d'au moins 3° C (5 °F) supérieure au point de rosée pour que la peinture puisse être appliquée sur une surface sèche. Cette règle s'applique également aux revêtements très tolérants à l'humidité, puisque ces produits déplacent l'humidité au moment de l'application, puis l'évacuent dans l'air ambiant.

De nombreux instruments permettent de déterminer l'humidité relative. Un de ces instruments est l'hygromètre-fronde.

Cet instrument est constitué de deux thermomètres montés dans un support, l'un d'eux étant attaché à un contenant d'eau par une mèche. Avant l'utilisation, il faut remplir le contenant d'eau distillée, en veillant que le bulbe humide soit bien mouillé. On fait ensuite tourner l'instrument comme une fronde jusqu'à ce que deux lectures successives soient égales. Les températures de bulbe humide et de bulbe sec peuvent ensuite servir à calculer l'humidité relative et le point de rosée, soit à l'aide d'abaques psychrométriques ou d'un calculateur de point de rosée.

Un autre produit est maintenant disponible, le détecteur d'humidité de surface (Surface Humidity Monitor) de la firme Wymark Technical Products Ltd.

CET INSTRUMENT EST FIXÉ À UNE SURFACE MÉTALLIQUE À L'AIDE D'UN AIMANT. L'UTILISATEUR PEUT OBTENIR DES RENSEIGNEMENTS DES DIVERS INDICATEURS DE L'INSTRUMENT :

- humidité de la surface,
- température de la surface,
- température de l'air,
- point de rosée.

Aucune abaque psychrométrique ni aucun calcul de point de rosée ne sont nécessaires.

Comme nous l'avons vu, le point de rosée est la température à laquelle la vapeur d'eau se condense spontanément, ce qu'on appelle souvent « ressuage ». Les inexactitudes imputables aux surfaces hygroscopiques requièrent qu'on prévoie une marge de sécurité de 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée.

10.0 SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les présentes remarques se rapportent aux exigences relatives à la santé, à la sécurité, à l'hygiène industrielle et à l'élimination des risques inhérents à l'utilisation de peintures et de diluants. Elles ne sont pas exhaustives et leur fonction n'est pas de prévoir toutes les éventualités pouvant survenir au cours de l'application et de l'entreposage des produits de peinture.

Il faut s'informer sur les règlements locaux et/ou nationaux régissant l'utilisation et l'entreposage des peintures et solvants et prendre pleinement connaissance de ces règlements. La mise aux rebuts des contenants de déchets et des bidons vides est également régie par des règlements et il y va de notre intérêt commun de veiller que ces derniers soient respectés afin de protéger notre fragile environnement.

PROTECTION PERSONNELLE

On peut obtenir sur demande les fiches techniques santé-sécurité (FTSS) (aussi appelées fiches signalétiques) de tous les produits. Il faut lire ces fiches et toutes les mises en garde sur les contenants avant de manipuler et d'utiliser le produit. Lorsque des produits à deux composants sont mélangés, le mélange activé présente les risques combinés des deux composants.

FEU ET EXPLOSION

La plupart des peintures contiennent des solvants organiques inflammables. Les vapeurs de solvant commencent à se dégager dès que le contenant de peinture est ouvert.

Le point d'éclair est la température la plus basse à laquelle un liquide dégage suffisamment de vapeurs pour former un mélange inflammable au contact de l'air.

Si le point d'éclair de la peinture est inférieur ou à peu près égal à la température de l'air, il y a un très gros risque d'incendie ou d'explosion. Il ne manque qu'une étincelle ou une flamme pour tout déclencher. Si le point d'éclair est supérieur à la température de l'air, il y a tout de même risque d'incendie. Par conséquent, il ne faut tolérer ni flammes nues, ni cigarettes, ni allumettes à proximité de l'endroit où de la peinture est appliquée ou entreposée. Il faut aussi prendre des précautions pour éviter les étincelles causées par les contacts entre pièces métalliques et par les appareils électriques. Si un feu de peinture se produit :

1. Utilisez un extincteur à poudre sèche, à mousse ou à CO₂.
2. Protégez-vous des vapeurs avec un appareil respiratoire.
3. N'arrosez pas avec de l'eau, car les solvants à peinture flottent sur l'eau, ce qui propagerait l'incendie.

Les torchons imbibés de peinture et laissés en tas risquent de s'échauffer et d'atteindre leur température d'auto-inflammation. La propreté et l'ordre doivent régner en tout temps.

L'explosion de vapeurs de solvant peut être évitée par une ventilation adéquate. La ventilation maintient la concentration de vapeurs au-dessous de la limite inférieure d'explosion (LIE) et réduit la concentration minimale à laquelle ces vapeurs peuvent s'enflammer dans l'air. La LIE d'une peinture est indépendante du point d'éclair, en particulier lorsque l'application se fait au pistolet. Une ventilation bien supérieure est requise pour réduire la concentration de vapeurs au-dessous des valeurs limites d'exposition (VLE) (TLV) des vapeurs et du jet de peinture pulvérisée.

La VLE correspond aux conditions auxquelles on croit que les travailleurs peuvent être exposés de façon répétée pendant leurs heures de travail sans que cela nuise à leur santé. Les VLE pour les peintures et les solvants sont bien inférieures aux limites inférieures d'explosion et il est souvent impossible d'établir une ventilation qui maintient les concentrations au-dessous de la VLE. Il est alors conseillé de ventiler pour maintenir les vapeurs au-dessous de la LIE et d'utiliser des cagoules ou des masques alimentés en air.

DÉVERSEMENTS

Si de la peinture est renversée, il faut prendre les précautions suivantes :

1. Ventilez pour évacuer les vapeurs.
2. Ramassez toute la peinture renversée avec un matériau absorbant et veillez que le matériau utilisé soit jeté dans des contenants métalliques fermés.
3. Veillez que la peinture renversée ne pénètre pas dans les drains ni ne contamine le sol dans la zone du déversement.

CONTACT AVEC LA PEAU ET LES YEUX

Les précautions suivantes sont recommandées pour éviter de recevoir de la peinture sur la peau et dans les yeux :

1. Choisissez des vêtements de travail qui couvrent la plus grande partie possible du corps. Remplacez les vêtements souillés aussitôt que possible, en particulier lorsque vous utilisez des produits toxiques et qui peuvent être absorbés par la peau.
2. Portez toujours des gants et une protection oculaire. Lors du pistolage, remplacez/nettoyez fréquemment vos lunettes de protection, etc. : une vue obstruée est cause d'accidents.
3. Ne touchez ni votre bouche ni vos yeux avec vos gants.
4. Enlevez vos bagues et votre montre avant de commencer le travail car elles peuvent dissimuler de la peinture ou du solvant contre votre peau.
5. Lisez et respectez les consignes de sécurité sur les contenants de peinture et sur les FTSS.
6. Les yeux sont particulièrement sensible. Si vous recevez une éclaboussure de peinture ou de diluant dans les yeux, arrosez-les immédiatement d'eau douce pendant au moins 15 minutes et demandez une aide médicale.
7. Si vous avez de la peinture sur la peau, enlevez-la avec de l'eau et du savon ou un nettoyant industriel. N'utilisez jamais de solvant.
8. Lavez-vous toujours les mains et rincez-vous la bouche après avoir travaillé avec de la peinture.
9. Malgré ces précautions, il se peut que vous ayez de la peinture sur la peau ou dans les yeux (brouillard de pistolage, éclaboussures, etc.), une crème protectrice non grasseuse est recommandée pour toute la peau exposée. Le but visé est d'éviter le contact avec la peau. Si vos vêtements sont imbibés de peinture, changez-les immédiatement et nettoyez à fond les vêtements salis au savon et à l'eau. Ces précautions aident à éviter les infections de peau, qui ont tendance à persister lorsqu'elles se produisent.

INHALATION

Il faut éviter l'inhalation de fumées, de poussière et de vapeurs de peinture. Veuillez suivre les précautions ci-dessous et lire les FTSS pour plus de détails.

1. Lorsque vous enlevez de la rouille ou d'anciens revêtements par décapage manuel à sec, portez des lunettes de protection et un masque anti-poussière. Pour le décapage au jet, le découpage à la flamme ou le soudage, une cagoule à alimentation d'air est recommandée.
2. Maintenez une ventilation suffisante pour évacuer les vapeurs de solvant.
3. Si les espaces sont difficiles à ventiler efficacement, portez une cagoule ou un masque à alimentation d'air.
4. Pensez à l'endroit où sont évacuées les vapeurs. Elles pourraient affecter d'autres personnes.

Rappelez-vous que les vapeurs de solvant sont plus lourdes que l'air; elles remplacent l'air respirable de bas en haut. Elles peuvent s'infiltrer dans les drains ou dans les conduits de ventilation.

5. Une somnolence, une sensation d'ivresse ou des maux de tête peuvent indiquer que vous êtes affecté par les vapeurs de solvant. Rendez-vous à l'air frais et ne recommencez pas le travail avant que la ventilation ait été améliorée.
6. Si l'inhalation de vapeurs cause l'évanouissement d'un peintre, il faut le transporter avec soin à l'air frais et le laisser revenir à lui graduellement. L'exercice forcé est déconseillé.
7. N'entrez jamais dans un endroit où des vapeurs se sont ou risquent de s'être accumulées sans porter d'appareil respiratoire.

8. Rappelez-vous qu'à moins de porter un masque ou une cagoule à alimentation d'air, vous vous en remettez à la ventilation pour fournir l'air frais nécessaire.

Pour éviter l'inhalation de peinture :

9. Il faut éviter d'inhaler le brouillard de particules de peinture lors du pistolage.
10. Dans les espaces bien ventilés, un respirateur à vapeurs organiques avec cartouche anti-poussière peut filtrer ces particules de peinture efficacement. (Remplacer la cartouche régulièrement.)
11. Si la ventilation est insuffisante ou en cas de doute, il faut porter un masque ou une cagoule à alimentation d'air.
12. Ne filtrez jamais les brouillards de peinture simplement en vous plaçant des chiffons sur la bouche. Les chiffons peuvent s'imbiber et permettre à la peinture de venir en contact direct avec votre bouche. De plus, les chiffons sont des filtres très inefficaces.

INGESTION

Il ne faut ni consommer, ni garder, ni préparer des aliments et des boissons dans un endroit où l'on range ou applique de la peinture.

En cas d'ingestion accidentelle de peinture, il faut tout de suite consulter un médecin.

PISTOLAGE SANS AIR

Cette méthode d'application fait appel à des pressions très élevées. Le jet de peinture peut facilement pénétrer la peau s'il est mal dirigé. Portez toujours des gants, une combinaison et des lunettes de protection. L'équipement devrait être mis à la masse pour éviter l'accumulation d'électricité statique.

10.1 Information fournie par le SIMDUT

Les règlements du Canada sur les marchandises dangereuses visent à rendre les lieux de travail plus sécuritaires essentiellement en établissant un programme d'éducation des travailleurs. Les marchandises dangereuses doivent être étiquetées d'une certaine façon; une fiche technique santé-sécurité (FTSS) doit être mise à la disposition des utilisateurs industriels et les travailleurs doivent recevoir une formation pour bien comprendre la signification des avertissements et des mises en garde figurant sur les étiquettes et dans les FTSS, afin qu'ils puissent adopter des méthodes de travail sécuritaires.

ÉTIQUETTES SUR LES CONTENANTS

- Les peintures seront maintenant réparties en trois classes :
 1. Les peintures résidentielles, qui sont réglementées par la Loi sur les produits dangereux.
 2. Les antisalissures, qui sont régis par la Loi sur les produits antiparasitaires.
 3. Les peintures commerciales pour utilisateurs industriels, qui doivent être conformes au SIMDUT.

* (Gracieuseté de Peinture internationale Canada Limitée.)

- Les étiquettes industrielles porteront maintenant :
 1. Un message de premiers soins
 2. Un message de précaution
 3. Un message d'avertissement
 4. Des pictogrammes
 - a) inflammable
 - b) toxique ou
 - c) très toxique
 - d) corrosif
 - e) comburant
 - f) dangereusement réactif
 5. Les classes de la Loi sur le transport des marchandises dangereuses (TMD)
 6. Un mode d'emploi
 - a) énoncé générique sur la préparation des surfaces
 - b) catalyseur, le cas échéant
 - c) dosage du mélange, le cas échéant
 - d) catalyseur à basse température, le cas échéant
 - e) diluant
 - f) nettoyeur, si différent
 - g) énoncé générique de consulter les spécifications et la fiche technique
 - h) avertissement de protéger contre le gel, le cas échéant
- Les étiquettes des peintures antisalissures fourniront d'autres renseignements, comme l'exige la Loi sur les produits antiparasitaires.

FICHES TECHNIQUES SANTE-SECURITE

La FTSS est subdivisée en neuf sections, dont chacune vise un aspect particulier de la sécurité. Les FTSS ne sont pas obligatoires pour les produits domestiques et les antisalissures, mais un fabricant consciencieux les mettra à la disposition de tous les utilisateurs industriels.

Section 1. Identification et utilisation du produit

Cette section contient le nom, l'adresse le numéro de téléphone du fabricant ainsi qu'une description du produit, son numéro de code et une indication très simple de son usage. Les fiches techniques fournissent de l'information plus détaillée sur l'usage du produit.

Section 2. Information sur la préparation

Cette section doit contenir le nom de la personne qui a préparé la formule, la date d'émission de cette dernière et les sources utilisées.

Section 3. Ingrédients dangereux

Cette section contient une liste des ingrédients dangereux et des ingrédients figurant dans la Liste de divulgation des ingrédients dangereux du gouvernement. Les produits non-dangereux n'y figurent pas et les concentrations critiques de 0,1 % ou 1,0 % évitent qu'on ait à y inclure des produits dangereux présents en très faible quantité. Pour de nombreux produits chimiques, cette concentration critique est définie dans la Liste de divulgation des ingrédients dangereux du gouvernement.

Cette liste pose un problème du fait que les poudres, qui peuvent être nocives sous forme de poussières mais ne le sont pas dans les peintures, sont erronément définies comme des ingrédients dangereux.

Rubriques :

- %
 - indique la teneur approximative ou la gamme de concentration dans la formulation.
- N° CAS
 - identifie les produits chimiques selon une liste reconnue mondialement (Chemical Abstracts Services).
- DL50
 - indique la dose qui entraîne la mort de 50 % des animaux utilisés dans un test et si l'ingrédient a été administré oralement ou absorbé à travers la peau. La plupart des données disponibles sur la toxicité concernent la toxicité par voie orale, ce qui n'est pas vraiment pertinent aux revêtements de peinture, sauf peut-être l'ingestion de plomb, etc.
 - L'absorption cutanée est souvent plus importante, mais est fréquemment non disponible. Il est peu fréquent que quelqu'un ingère des quantités importantes de peinture liquide, par contre, les gouttelettes et la poussière peuvent être absorbés par la peau si l'on ne porte pas l'équipement de protection personnelle approprié.
- CL50
 - indique la concentration de vapeurs ou de poussière qui entraîne la mort de 50 % des animaux utilisés dans un test. La durée du test est également indiquée. Cette donnée est importante pour les vapeurs de solvant et de peinture.
- VLE (TLV)
 - indique la valeur limite d'exposition, qui correspond à une concentration généralement acceptée comme sécuritaire pour une journée de travail de huit heures. Cette valeur est fondée non seulement sur des tests effectués avec des animaux, mais aussi sur les effets cliniques constatés sur des travailleurs qui ont été exposés au produit chimique visé. La VLE de certains ingrédients des peintures peut être mesurée par échantillonnage pendant l'application.

Section 4. Caractéristiques physiques

Cette section définit simplement l'état physique du produit (solide, liquide, gazeux), son odeur et son aspect, sa masse volumique et la proportion de matières volatiles. Dans la plupart des cas, on ne dispose pas d'information sur le seuil de l'odeur, le pH, la tension de vapeur, etc.

Section 5. Risques d'incendie ou d'explosion

Si le produit a un point d'éclair, la FTSS indique que le produit est inflammable, un message standard est imprimé et les cases indiquant les moyens d'extinction sont cochées. Le point d'éclair est la température à laquelle la vapeur de solvant s'enflamme en présence d'une étincelle ou d'une flamme nue.

Les consignes spéciales indiquent les problèmes que risque de présenter le produit pour les pompiers. Les mises en garde sont fondées sur le point d'éclair ou sur la présence de solvant chloré. Des bidons de peinture fermés peuvent exploser lors d'un incendie et la peinture en feu devrait être éteinte avec un extincteur à mousse ou un autre agent extincteur non aqueux plutôt qu'avec de l'eau, qui risquerait de propager l'incendie.

La classification d'inflammabilité TMD est fondée sur le point d'éclair. Les limites supérieure et inférieure d'explosivité ne sont généralement pas disponibles pour les peintures ou les solvants mélangés, mais toutes les peintures, en particulier celles dont le point d'éclair est inférieur à 30 °C, devraient être utilisées avec grande précaution dans les espaces clos car, typiquement, une concentration de 1 % de vapeurs de solvant dans l'air constitue un mélange explosif. Un litre de xylène produit 185 litres de vapeurs.

Un avertissement standard concernant les produits combustibles dangereux est inscrit si le produit est inflammable ou contient du solvant chloré. La fumée est toxique, quelle que soit sa composition, le message est donc simple : il faut un appareil respiratoire autonome pour pénétrer dans un endroit rempli de fumée.

Section 6. Données sur la réactivité

La plupart des peintures ne sont pas très réactives chimiquement. Parmi celles qui le sont on retrouve :

- les peintures au zinc et à l'aluminium, qui peuvent réagir avec l'eau et produire de l'hydrogène gazeux, qui peut faire gonfler le bidon et en faire sauter le couvercle;
- les peintures au polyester, aux esters vinyliques et aux monomères acryliques, qui peuvent réagir avec les initiateurs à radicaux libres, s'échauffer et s'enflammer;
- les isocyanates, qui réagissent avec les amines et d'autres bases, peuvent aussi beaucoup s'échauffer et s'enflammer;
- les peroxydes utilisés comme catalyseurs pour les polyesters peuvent exploser dans certaines conditions;
- les résines époxydiques liquides non diluées peuvent produire une réaction chimique exothermique lorsqu'elles sont mélangées à des amines.

Section 7. Propriétés toxicologiques

C'est cette section qui inquiète la plupart des applicateurs de peinture et leur fait se poser beaucoup de questions. Les avertissements du genre « Peut causer le cancer. », « Peut causer le cancer des poumons. », « Peut causer le cancer du foie. », « Peut être toxique pour le fœtus. », « Peut causer des malformations congénitales. », « Peut causer des dommages génétiques transmissibles. », etc. peuvent être inclus sur la FTSS en raison de la présence d'un ingrédient dangereux.

Les preuves qui sous-tendent certains de ces avertissements sont souvent beaucoup moins étoffées que le lien démontré entre le tabagisme et le cancer du poumon ou les maladies cardiaques. Une bonne partie des preuves (mais pas toutes) reposent sur des doses massives administrées à des animaux de laboratoire. Il n'en demeure pas moins que le travailleur ne doit pas négliger ces avertissements.

Pourquoi risquer votre santé en ne tenant aucun compte des risques que présentent les produits chimiques comme la peinture? L'équipement de protection personnelle mettra le travailleur à l'abri de ces dangers potentiels.

Voies d'absorption

On indique à cet endroit les façons dont le produit toxique peut pénétrer dans le corps. Dans la plupart des cas, toutes les cases vont être cochées à l'exception de l'absorption cutanée. La peinture et ses vapeurs peuvent évidemment pénétrer dans les yeux, les poumons et la bouche; un contact très prolongé avec la peau peut aussi être nocif.

Propriété irritante

La propriété irritante de chaque ingrédient a été évaluée. On choisit l'avertissement en fonction de l'ingrédient le plus irritant, selon la logique de la pire éventualité. Évitez tout contact pour vous protéger.

Cancérogénicité

Les pigments de chromate et le tétrachlorure de carbone dans le caoutchouc chloré justifient l'apposition d'un message « Peut causer le cancer. », comme le goudron de houille. Les produits carcinogènes pour les animaux ou pour les humains et ceux qu'on croit carcinogènes pour l'humain justifient un message d'avertissement s'ils constituent plus de 0,1 % du produit.

Mutagénicité

Il s'agit de la capacité de causer des dommages chromosomiques. Certains produits peuvent porter le message « Peut causer des dommages génétiques transmissibles. » ou « Test d'Ames positif. » si l'un de leurs ingrédients montre cette tendance.

Tératogénicité

De nombreux produits chimiques comme la phthalimide peuvent causer des malformations congénitales. Un ingrédient tératogène, même présent en faible quantité, justifiera la mention « Peut causer des malformations congénitales. »

Effets sur la reproduction

Dans cette section, la logique de la pire éventualité a été suivie : la foetolétalité (risque de mort du fœtus) a été placée avant la foetotoxicité. Le risque de stérilité est inclus, mais il se peut qu'il ne soit pas signalé parce qu'on accordera la priorité à un ingrédient toxique pour le fœtus. Dans ce cas, la stérilité sera incluse dans les effets d'une exposition chronique.

Sensibilisation au produit

Lorsque la peau ou les tissus pulmonaires ont été affectés une première fois par un produit chimique et qu'il faut ensuite des doses beaucoup moins fortes pour que la réaction se répète et souvent de façon encore plus intense, on dit qu'il y a eu sensibilisation au produit. Les isocyanates sont particulièrement susceptibles de causer une sensibilisation, mais d'autres produits présentent un problème similaire.

Effets aigus

Les effets aigus sont les effets immédiats à court terme comme la nausée, les maux de tête, les brûlures, etc. Tout effet potentiel de chaque ingrédient est ajouté à une liste de problèmes possibles.

Effets chroniques

Les effets chroniques sont les problèmes permanents, à long terme causés par l'exposition à des produits chimiques. Évidemment, les états de santé sont si nombreux qu'on ne peut tous les énumérer sur une FTSS. Pour chaque matière brute, nous indiquons un effet sur une partie du corps et nous ajoutons que le produit « peut causer » un nombre limité de problèmes de santé comme le cancer, la stérilité, la cécité, etc.

Ces effets potentiels à long terme sont documentés à titre de référence. La plupart des solvants provoqueront des effets aigus et chroniques s'ils sont inhalés en fortes concentrations pendant un certain temps. L'effet est le même que lorsque des adolescents inhalent des vapeurs de colle pour se droguer. Ces effets peuvent être facilement évités avec l'équipement de protection personnelle approprié.

Limites d'exposition

Aucune limite n'a été déterminée pour nos produits à l'exception des diluants à un seul solvant. Par conséquent, la VLE (TLV) n'est pas indiquée ici, mais plutôt incluse à l'information concernant la DL₅₀, etc.

Section 8. Mesures préventives

Ces instructions sont les plus importantes et les peintres devraient les suivre à la lettre. On ne peut trop insister sur la nécessité d'une bonne ventilation et d'une protection personnelle appropriée. Il faut aussi souligner la nécessité d'éliminer les restes de peinture et les contenants de façon légale et responsable pour éviter toute contamination du sol et de l'eau.

Section 9. Premiers soins

Il s'agit de simples directives communes à toutes les FTSS. Si quelqu'un se sent mal pendant ou après l'application de peinture, il faut consulter un médecin le plus rapidement possible.

10.2 Résumé

Les principaux problèmes de santé et sécurité associés à la peinture sont les suivants :

- a) Feu ou explosion, en particulier dans des espaces clos comme les citernes.
- b) Problèmes cutanés en raison d'une hygiène déficiente.
- c) Inhalation de solvants en raison d'une mauvaise ventilation ou parce que le peintre ne portait pas de masque pour vapeurs organiques.
- d) Absorption par la peau de matières toxiques comme les amines.
- e) Réactions allergiques graves causées par les isocyanates.
- f) Ingestion ou inhalation de produits pigmentés de métaux lourds (comme le plomb ou le chrome) pendant le pistelage ou encore le ponçage ou le décapage au jet d'une ancienne peinture.

Éléments à souligner tout particulièrement à tous les utilisateurs :

- 1) Éliminez toutes les sources de flammes et d'étincelles, en particulier dans les espaces clos.
- 2) Portez toujours des lunettes de sécurité.
- 3) Évitez que de la peinture reste en contact avec votre peau.
- 4) Portez un masque pour vapeurs organiques lorsque la VLE (TLV) est dépassée et un masque à alimentation d'air dans les espaces clos ou lorsque la FTSS le recommande.
- 5) Enlevez la peinture des surfaces à souder ou à découper au chalumeau, à l'exception des feuil minces et de certaines peintures primaires de pré-construction.