

88 F Recommendation:

Manipulation des matériaux enduits à la chaîne et prélaqués

Technique de surfaces

Les matériaux enduits à la chaîne utilisés par MAB sont enduits de Si-Po, polyester, PVF2, PVDF ou PS.

Les matériaux enduits ultérieurement par MAB sont enduits de polyester ou de Si-Po.

Les indications suivantes sont à observer pour tous les laquages!

Température de traitement

Pour chaque transformation, la température doit atteindre plus de 18° C. Un traitement effectué au-dessous de 18° C peut avoir des conséquences défavorables, le laquage pouvant devenir progressivement fragile par une température décroissante. En cas de besoin, la marchandise doit être stockée dans des locaux chauffés.

Empreintes

Si la surface laisse apparaître des endroits brillants ou mats, ou des aplatissements dans la structure de marquage, il s'agit ici d'empreintes. Selon l'intensité, les empreintes se résorbent. La résurbation peut éventuellement être obtenue par réchauffement à 60° C.

Teinte

Les laquages sont effectués selon la carte de couleurs des usines de laquage. Selon la teinte, des différences peuvent se produire en comparaison avec les cartes RAL ou NCS. S'il s'agit d'une commande importante qui doit être livrée en plusieurs étapes, l'importance de la livraison totale doit être indiquée lors de la commande de la première étape. Cela évite toutes différences de teintes.

Retouches de couleur

Si lors du montage ou ultérieurement des détériorations de la couche ont été constatées, il peut y être remédié avec des laques adéquates. La réparation doit se limiter à l'endroit endommagé afin de limiter les différences de teinte inévitables lors du vieillissement.

Les laques de réparations adéquates peuvent être obtenues auprès de la maison MAB.

Etat actuel de la technique

Quelques teintes RAL et NCS ne sont pas indiquées pour l'utilisation extérieure. Ces couleurs ne sont ni solides à la lumière ni résistantes aux intempéries. Nous vous renseignons volontiers à ce sujet.

Important

Observez attentivement les points suivants lors de l'usinage et de l'utilisation de tôles laquées:

Même les matières premières de qualité traitées par nous ne peuvent pas résister à des conditions d'environnement anormales.

Evitez toute intensité de température au-delà des limites des matières premières spécifiques. Cela est aussi valable pour les pièces de métal non façonnées. Des condensations d'eau anormales sont à éviter.

Toutes influences de nuisances de l'environnement possibles doivent être préalablement clarifiées.

Deutsche Version siehe Vorderseite