

## DÉCLARATION PROCESSUS DE TRAITEMENT POUR LE TRAITEMENT DE LA CATAPHORÈSE

Dans le processus de peinture d'objets avec cycle de prétraitement en cataphorèse, la matière première, avant d'être soumise à l'application des peintures, traverse une étape de préparation de la surface qui se subdivise en étapes suivantes.

### PRÉTRAITEMENT À 9 ÉTAGES PAR PULVÉRISATION (Installation de cataphorèse)

1. Dégraissage à chaud avec des produits alcalins en solution aqueuse
2. Dégraissage à chaud avec des produits alcalins/ tensioactifs en solution aqueuse
3. Lavage 1 avec de l'eau
4. Lavage 2 avec Eau de réseau
5. Lavage 3 avec Eau de réseau
6. Activation de la surface avec dépôt de cristaux de phosphate de zinc
7. Phosphatation de surface avec système tricationique aux sels de zinc
8. Lavage 4 avec eau de réseau
9. Lavage avec de l'eau déminéralisée

### ZONE CUVE D'ÉLECTRODÉPOSITION EN IMMERSION AVEC PEINTURE ÉPOXYDIQUE - CATAPHORÈSE

1. Lavage avec U.F. 1
2. Lavage avec U.F. 2/3 en passage

**Séchage au four/ évaporation t = 90 - 120 °**

### POLYMÉRISATION (Cuisson au four avec circulation d'air forcée 180-200°)

L'épaisseur moyenne appliquée sur les pièces oscille entre 25 +/- 5 m.

### DONNÉES DE L'INSTALLATION CATAPHORÈSE

Encombrement utile : Longueur 4,00 m - hauteur 2,50 m - largeur 1,00 m :

**Nitesco Internationalspa nitesco .fr**

*Siège social/ Registered office Siège opérationnel/ Headquarter*

Via Montenapoleone 8 via Trieste 35 bis T + 39 0423 484407

20121 Milano 31023 Castelmio di Resana F+ 39 0423 784168 REAMI 26061113

MI - Italy TV - Italy E [nitesco@nitesco.it](mailto:nitesco@nitesco.it) CAP \_\_\_\_\_ .SOC.€ 1.600.000 i.v.

P.IVA 11484020968

## Essais de contrôle qualité peinture :

Le test de résistance à la corrosion par brume saline est effectué chaque semaine dans notre laboratoire interne :

- UNI EN ISO 9227
  - ASTM B 117
  - ISO 7253
  - ISO 4628 /2-3
- 
- Un test de quadrillage est effectué périodiquement en interne, pour un contrôle d'adhésion du produit sur le détail, selon les normes ISO 2409.
  - Contrôle de la brillance du produit à l'aide du glossmètre PCE - PGM 100,
  - Contrôle quotidien des épaisseurs moyennes appliquées, avec outil ST 157
  - Tous les instruments utilisés dans les contrôles, tant finaux que pendant la production, sont soumis à un étalonnage périodique selon le programme décrit dans la certification ISO 9001

## Voici les principaux avantages de la peinture par cataphorèse

1. Temps de peinture rapide
2. Protection totale des surfaces, même intérieures.
3. Excellentes caractéristiques de surface dans tous les aspects : stabilité chimique, résistance à l'abrasion et à la corrosion, esthétique.
4. Eco-compatibilité : la peinture pour cataphorèse est exempte de solvants et de métaux lourds.
5. Compatibilité avec le processus de peinture en poudre ultérieur
6. Toute modification de ce cahier des charges vous sera communiquée, nous restons à disposition pour d'autres éclaircissements, avec l'occasion nous adressons cordialement salutations.

**Nitesco Internationalspa nitesco .fr**

*Siège social/ Registered office Siège opérationnel/ Headquarter*

Via Montenapoleone 8 via Trieste 35 bis T + 39 0423 484407

20121 Milano 31023 Castelmio di Resana F+ 39 0423 784168 REAMI 26061113

MI - Italy TV - Italy E [nitesco@nitesco.it](mailto:nitesco@nitesco.it) CAP \_\_\_\_\_ .SOC.€ 1.600.000 i.v.

P.IVA 11484020968