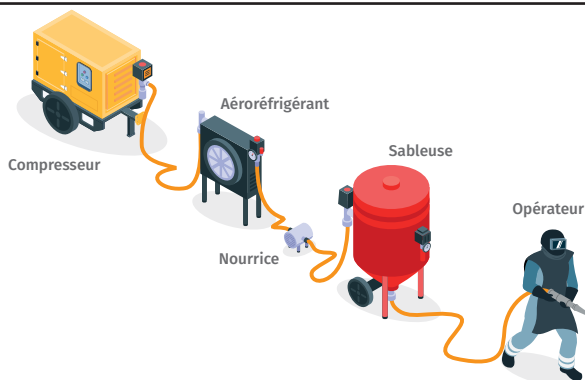


# DÉCAPAGE PAR PROJECTION D'ABRASIF



- Cette méthode de préparation de surface est la plus courante pour les grandes surfaces.
- La projection des particules d'abrasifs à grande vitesse vers le sujet à traiter permet d'éliminer rapidement et efficacement du support toute la corrosion, la calamine...
- Il existe deux voies de projection d'abrasif : sèche et humide.
- Les impacts des particules d'abrasifs projetés sur le sujet vont créer à la surface des pics et des creux : c'est ce qu'on appelle la rugosité.

## MATÉRIEL & FONCTIONNEMENT

Même si l'utilisation de sable siliceux est interdite depuis longtemps, le terme « sabieuse » est resté pour désigner le matériel qui permet de réaliser le décapage par projection d'abrasif. Les sabieuses sont des équipements sous pression dont l'entretien et le suivi en utilisation doivent se faire en accord avec la réglementation relative aux équipements sous pression et des récipients à pression simple.

Cette technique permet de nettoyer rapidement et efficacement en projetant des particules abrasives à grandes vitesses vers la surface à traiter et de supprimer la corrosion, la calamine, les anciens revêtements... Il existe deux voies de projection d'abrasifs : sèche et humide.

Les abrasifs peuvent être de différentes natures :

- métalliques, appelés communément « grenaille » et qui peuvent être recyclés,
- non-métalliques, appelés aussi « abrasifs perdus » car non recyclables.

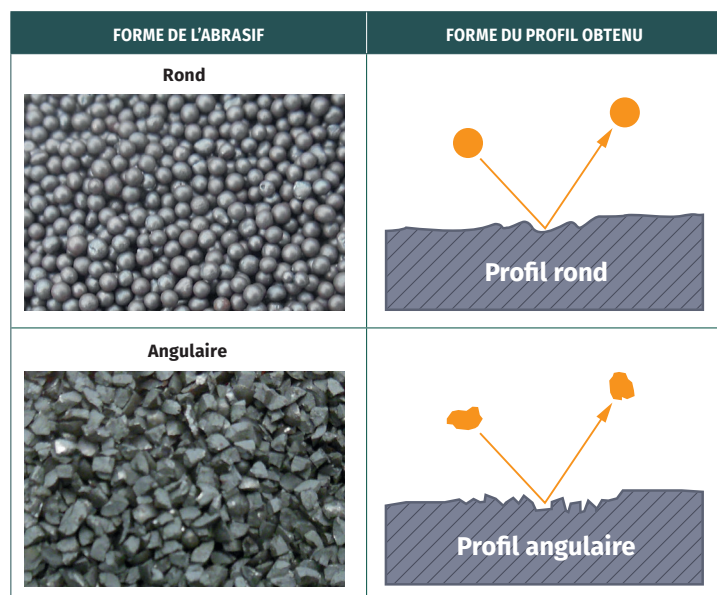
## CRÉATION DE RUGOSITÉ À LA SURFACE

Les impacts des particules d'abrasifs projetés sur le sujet (le support) vont créer à la surface des pics et des creux : la rugosité.

La forme et la hauteur de la rugosité seront fonction des caractéristiques de l'abrasif utilisé (forme, taille, dureté) et de la pression/vitesse à laquelle il est projeté.

On distingue 2 types d'abrasifs par leur forme :

- l'abrasif rond (Shot S)
- l'abrasif dit « angulaire » (Grit G)



Afin d'obtenir un bon profil de rugosité (pour une bonne accroche des peintures), il faut au minimum 30% d'abrasifs angulaires.

## DEGRÉ DE SOIN (NF EN ISO 8501-1)

### DEGRÉ DE SOIN DU DÉCAPAGE PAR PROJECTION D'ABRASIF POUR LA PRÉPARATION DE SURFACE PRIMAIRE

Degré	Caractéristiques essentielles des surfaces préparées (examen à l'œil nu)
<b>Pour tous les degrés de soin, la surface doit être exempte de toute trace visible d'huile, de graisse et de saleté.</b>	
<b>Sa 1</b>	La surface doit être exempte des matériaux peu adhérents tels que calamine, rouille, peinture et matières étrangères.
<b>Sa 2</b>	La surface doit être exempte de la plus grande partie de la calamine, de la rouille, des peintures et des matières étrangères. Les agents de contamination résiduels doivent être bien adhérents.
<b>Sa 2 1/2</b>	La surface doit être exempte de tous matériaux tels que calamine, rouille, peinture et matières étrangères. Toute trace restante de contamination doit ne laisser que de légères marques sous forme de points ou de traînées.
<b>Sa 3*</b>	La surface doit être exempte de calamine, rouille, peinture et matières étrangères. Elle doit présenter une couleur uniforme métallique.

\* Le degré de soin Sa 3 est obtenu dans certaines conditions (en atelier).

L'expression du résultat d'une préparation de surface se fait en accord avec la norme NF EN ISO 8501-1 et dépend de :

- l'état initial de l'acier, observé à l'œil nu : degré de rouille A, B, C, D (norme NF EN ISO 8501-1)
- choix de la méthode de nettoyage : Sa (décapage) ou St (nettoyage)
- degré de soin recherché

Exemple :

**B Sa 2 1/2 = Degré de rouille "B" + Sa (Décapage) + Degré de soin 2 1/2**



### POUR EN SAVOIR PLUS :

- Guide de protection anticorrosion des structures métalliques par systèmes de peinture
- Guide de formation du peintre anticorrosion
- Norme NF EN ISO 8501-1
- Norme NF EN ISO 8504-2