

PRÉPARATION DE SURFACE MANUELLE OU SEMI-MANUELLE



- Les préparations de surface réalisées manuellement sont surtout employées pour les zones sur lesquelles les méthodes mécanisées ne peuvent pas être appliquées notamment en cas de difficultés d'accès, ou celles présentant des configurations particulières.
- Les principaux outils de nettoyage mécanique sont utilisés sur des petites zones, ou lorsque les autres moyens de préparation de surface ne peuvent pas être mis en place. Ils nécessitent parfois une alimentation électrique ou pneumatique.

PRINCIPAUX OUTILS POUR NETTOYAGE MANUEL



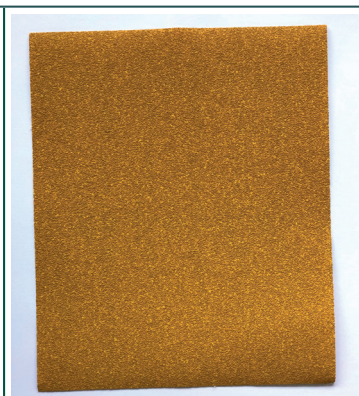
Spatule rigide appelée aussi "riflard"



Marteau à piquer



Brosse métallique



Papier de verre

Les « riflards » sont utilisés pour décoller/gratter les parties non adhérentes de la surface de l'acier (polluants, rouilles, anciennes peintures).

L'impact du marteau permet de provoquer le décollement des matières plus adhérentes et de faire « éclater » les chancres de rouille.

Une fois les polluants et matières étrangères enlevés de la surface, la brosse permettra de finaliser la préparation de surface et de s'approcher de l'état de surface requis.

Le papier de verre élimine une rouille « légère », ou permet de poncer un ancien fond de peinture afin d'améliorer l'accroche de la couche suivante.

PRINCIPAUX OUTILS POUR NETTOYAGE SEMI-MANUEL (MÉCANISÉ)



Brosse rotative



Marteau à aiguille



Ponceuse

Ce sont les alternatives mécanisées / motorisées des outils manuels et ils ont le même principe de fonctionnement. Le marteau à aiguille remplacera ainsi le marteau à piquer pour décoller les matières plus adhérentes, et de faire « éclater » les chancres de rouille.

Remarque : Le nettoyage semi-manuel mécanisé permet d'atteindre plus vite les mêmes niveaux de degrés de soin que le nettoyage manuel, mais le risque de polir la surface augmente. Ils sont utilisés sur des petites zones, ou lorsque les autres moyens de préparation de surface ne peuvent être mis en place.

DEGRÉ DE NETTOYAGE À LA MAIN ET À LA MACHINE POUR PRÉPARATION DE SURFACE PRIMAIRE

St 2 Nettoyage soigné	Examinée à l'œil nu, la surface doit être exempte de toute trace visible d'huile, de graisse et de saleté, ainsi que de tous matériaux peu adhérents tels que calamine, rouille, peinture et particules étrangères.
St 3 Nettoyage très soigné	Identique à St 2, mais la surface doit être traitée avec beaucoup plus de soin pour que le subjectile d'acier prenne un éclat métallique.



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 8504-3