



Kit de test de prétraitement PTK

KIT DE BASE SP7315★

KIT COMPLET SP7316★

**Fiche
technique**

Description du produit :

Kit de test spécialement conçu pour contrôler tous les paramètres pertinents durant le prétraitement de l'acier avant peinture, disponible en KIT DE BASE★ et KIT COMPLET★

Le KIT DE BASE★ contient un test de Bresle pour les mesures de surface et de média de grenailage, un kit de test des poussières et un miroir d'inspection télescopique. Le KIT COMPLET★ propose un grand nombre d'articles comme décrits dans la fiche technique. Il est également possible de sélectionner des articles optionnels.

La qualité du prétraitement correct d'une surface avant l'application du revêtement est essentielle pour garantir la qualité du revêtement ainsi que pour atteindre une durée de vie optimale.

Une préparation de surface inappropriée peut entraîner une adhérence insuffisante, une corrosion sous le revêtement et un défaut prématuré du système de revêtement. Le PTK (Kit de test de prétraitement) est un kit standard qu'il est possible d'étendre pour répondre aux besoins d'inspection des revêtements. Le kit comprend une mallette de transport en plastique robuste à double paroi pour un rangement plus aisé et une meilleure portabilité.



Normes :

ISO 8502-6 et 9, IMO MSC.215(82), IMO MSC.244(83)

Kit / colis standard : SP7310 Test de Bresle★

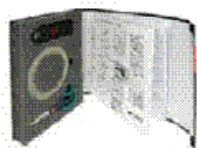


Kit complet avec conductimètre et 25 patches de Bresle ainsi que les accessoires nécessaires. Ce test est idéal pour déterminer les niveaux de sel sur la surface avant peinture, conformément à la méthode DSP précise et ergonomique (procédure de prélèvement direct). Des accessoires supplémentaires sont inclus afin de déterminer le niveau de contamination du média de grenailage utilisé.

Normes : ISO 8502-6 et 9

Des niveaux excessifs de sels piégés sous une couche de revêtement risquent de capter l'humidité en raison de leur nature hygroscopique. Cela va entraîner une corrosion et un défaut du système de peinture. Le média de grenailage recyclé peut être contaminé avec des sels solubles. Un média de grenailage contaminé va transférer ces sels solubles sur la surface à nettoyer.

SP3200 Kit de test des poussières★



Liant complet avec carte d'affichage de comparaison des poussières, plaque d'évaluation des poussières, loupe éclairée, ruban adhésif, ciseaux et feuilles de test.

Normes : ISO 8502-3, IMO MSC.215(82), IMO MSC.244(83)

La poussière présente sur les surfaces nettoyées peut réduire l'adhérence du revêtement, entraîner alors un défaut prématuré du revêtement et une finition de revêtement inférieure à la norme.



LD3025 Miroir d'inspection de la peinture ★

Un outil simple et robuste pour l'inspection visuelle des endroits difficiles à atteindre, comme l'arrière des raidisseurs ou des « trous de souris ». Les points difficiles à observer sont également compliqués à atteindre par l'opérateur en charge du grenailage / de la peinture. Une inspection (visuelle) de ces points est essentielle.

Articles en option pour le SP7315

(Le tout ajusté dans la mallette et protégé par une couche de mousse prédécoupée)

DC7000 Contrôle de point de rosée ★

Le premier appareil de mesure de point de rosée au monde spécialement dédié aux revêtements de protection. L'appareil incorpore toutes les fonctions requises pour la surveillance des conditions climatiques en un seul instrument, y compris l'humidité relative, la température de l'air, le point de rosée, la température de surface et le différentiel (delta T), sans oublier une mémoire de données

Normes : ISO 8502-4, BS 7079-B4, US Navy NSI 009-32, US Navy PPI 63101-000, IMO MSC.215(82), IMO MSC.244(83)



Un paramètre climatique inexact peut provoquer une condensation sur la surface, entraînant la corrosion de la sous-couche et une mauvaise adhérence. Une température et/ou une humidité trop élevée ou trop basse peut affecter le processus de prise et l'adhérence inter-couche ainsi que les performances du système de revêtement.

SP1560 Jauge de profil ★

Une jauge facile à utiliser qui mesure la hauteur crête à creux des surfaces nettoyées par grenailage et offre une indication de l'état de surface (rugosité) / du relief d'ancrage. Affichage numérique clair pour une interprétation aisée. La tête en forme d'aiguille de l'instrument peut être échangée avec une tête sphérique fournie avec ce dernier et permettant de le convertir en jauge d'épaisseur de revêtement.

Normes : ASTM D4417 – B, ISO 2808-3, ASTM D4138



Un profil de surface répondant aux paramètres spécifiés est essentiel. Le profil de surface augmente la surface d'adhérence totale du revêtement. Si le profil / relief d'ancrage est trop faible, l'adhérence entre le revêtement et la surface est réduite. Si des pics trop importants existent, ceux-ci ne peuvent pas être recouverts par la première couche d'apprêt, créant des points de faiblesse possible dans le système de revêtement.

SP3600 Rouleau à ressort ★

Le rouleau à ressort est utilisé pour réaliser des tests objectifs de contrôle des poussières à l'aide de ruban adhésif, conformément à la norme ISO 8502-3, et éliminer le facteur humain. Le rouleau garantit une pression reproductible sur le ruban utilisé avec le kit de test des poussières SP3200.

Normes : ISO 8502-3, IMO MSC.215(82), IMO MSC.244(83)



LD3020 ISO8501-1:2007 Le livre des degrés d'enrouillement ★

Recueil de normes illustré avec degrés d'enrouillement et degrés de préparation des supports en acier non revêtu et des supports en acier après retrait total des revêtements antérieurs. Également appelés « Degrés de grenailage suédois » ou « normes Sa »). La norme visuelle d'origine. Elle précise le degré de propreté des quatre différents niveaux d'acier rouillé nettoyé par grenailage, avec l'aide d'un outil à main / électrique et par brûlage.

Normes: ISO8501-1:2007



La propreté est souvent confondue avec la rugosité. Outre un profil suffisant, il est essentiel que toutes les contaminations, comme les anciennes couches de peinture, la rouille, la calamine, les apprêts, etc., soient suffisamment éliminées pour obtenir la qualité de propreté souhaitée telle que Sa 2½ (proche du métal blanc).

LD2040 Comparateur d'état de surface ★

Étalon de comparaison conforme à la norme ISO 8503 partie 1 en acier de qualité. Il indique la condition de surface de l'acier décapé au jet de grenaille conformément à la norme ISO 8503 suivant trois degrés : fin, moyen et grossier. Modèle G pour grenaillage.



Normes : ISO 8503 parties 1 et 2, ASTM D 4417 méthode A, IMO MSC.215(82), IMO MSC.244(83)

Un profil de surface répondant aux paramètres spécifiés est essentiel. Le profil de surface augmente la surface d'adhérence totale du revêtement. Si le profil / relief d'ancrage est trop faible, l'adhérence entre le revêtement et la surface est réduite. Si des pics trop importants existent, ceux-ci ne peuvent pas être recouverts par la première couche d'apprêt, créant des points de faiblesse possible dans le système de revêtement.

LD7215 Lampe torche d'inspection UV ★

Lampe-torche d'inspection UV compacte principalement dédiée à une utilisation sur le terrain pour l'inspection visuelle des surfaces nettoyées (grenillées). Elle permet de détecter la présence de certaines graisses organiques ou d'autres contaminations. Également appropriée pour les tests de porosité en combinaison avec des apprêts luminescents lors de tâches de revêtement de cuves.



Normes : ASTM E2501

La contamination de la surface grenillée, spécialement par des graisses, rend impossible toute adhérence du revêtement. La graisse représente un risque potentiel car elle ne peut pas être éliminée par le processus de grenaillage, mais uniquement par essuyage avec un solvant. Les pores du revêtement génèrent de petits points de corrosion (croissants), spécialement en applications immergées.

SP3000 Outil d'essai de revêtement multifonction ★

Outil multifonction en acier inoxydable. Il peut être utilisé pour les essais d'adhérence par quadrillage, en 1-(1,5)-2-3mm et les essais Croix de Saint-André (découpe en croix), la mesure d'épaisseur de film humide entre 50 et 160 microns, la vérification du rayon de courbure, etc.



Normes : NEN-EN-ISO 2409 :2003 et ASTM D3359, IMO MSC.215(82), IMO MSC.244(83)

La vérification du rayon de courbure a une importante prépondérance lors de l'inspection de prétraitement. Des rayons de courbure trop faibles entraînent une faible épaisseur de film sur le rayon en raison de la tension de surface du revêtement. L'adhérence des anciennes couches de peinture est importante lorsque de nouveaux revêtements sont appliqués directement sur une couche de peinture existante.

Avis de non-responsabilité :

Les informations contenues dans ce manuel ne sauraient être considérées comme exhaustives et toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles qui sont recommandées dans ce manuel sans confirmation écrite préalable de notre part quant à la pertinence du produit pour atteindre le but visé, le fait à ses risques et périls. Nous nous efforçons de faire en sorte que tous les conseils que nous donnons sur le produit (que ce soit dans ce manuel ou autre) soient corrects, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du produit ou les facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, sauf accord écrit, nous déclinons toute responsabilité, de quelque manière que ce soit, concernant la performance du produit, ou toute perte ou dommage (autre que la mort ou de lésions corporelles résultant de notre négligence) résultant de l'utilisation du produit. Les informations contenues dans ce manuel sont sujettes à modification sans préavis, de par l'expérience et conformément à notre politique de développement continu de ses produits.