



Mai 2018 – N°123 – 5€



Contrôle Technique

En route vers de nouveaux business

Le contrôle technique renforcé va bénéficier à l'entretien du parc, et donc aux entrées-atelier p. 10

Pièces
Equipementiers
Tenneco s'offre Federal Mogul



p.12

Atelier
GoodMecano
Fausse gratuité, vraie dérive



p.13

Technique Mécanique
Système d'allumage
L'étincelle des génies



p.37

Le poli lustrage

Des produits et des techniques

Les occasions de lustrer les peintures pour leur redonner leur brillance ou effacer les petits défauts et autres agressions atmosphériques qu'elles ont subi dans le temps ne manquent pas. Un service à proposer et un business à ne pas manquer...

Outre les petits défauts tels les grains, les brouillards, voire une peau d'orange après une opération de pistolement qui nécessitent un lustrage, bon nombre d'autres raisons méritent également ce type d'intervention. Un lustrage peut en effet s'imposer pour venir corriger et effacer les stigmates dues aux agressions mécaniques (rayures, frottements etc.) qu'elles subissent ou encore celles dites atmosphériques comme les tâches d'eau ou acides (fientes d'oiseaux), des vernis qui ternissent dans le temps, l'apparition d'hologrammes et de micro-rayures après les lavages répétés.

Pour traiter toutes ces agressions de la carrosserie, une large palette de produits et de machines spécifiques sont disponibles sur le marché comme ceux par exemple de 3M, Festool, Mirka, Norton, Italcant-Rupes, Presta, Neoclean, Teroson...

Le choix des « armes »

Toutefois, tous ces systèmes diffèrent plus ou moins les uns des autres. Il existe des concepts complets, kits ou servantes, comprenant la machine, une lustreuse, accompagnée de plateaux, d'abrasifs, de mousses, de peaux de mouton et autres produits consommables. Côté machines, entre les pneumatiques et les électriques (de préférence) et ce, quels que soient les diamètres des plateaux embarqués, elles sont toutes animées avec des systèmes orbitaux (entre 5 et 12 mm d'excentricité) ou roto-orbitaux. Leur vitesse ne doit pas dépasser 4 500 tr/mn avec un variateur et l'opérateur doit éviter d'appliquer une pression trop forte.

Les autres concepts, sans machine, ne comprennent que les consommables composés uniquement des produits et de mousses.

C'est aussi pour cette raison que chaque fabricant accompagne son système d'une méthodologie en



fonction de la nature du dommage à traiter. Il est donc impératif de bien repérer, délimiter, identifier et qualifier clairement celui-ci. Entre un grain à éliminer, une rayure à estomper, un hologramme à faire disparaître ou redonner du brillant à une peinture terne, les outils, les produits et le procédé diffèrent. Dans certains cas on parlera de polissage et dans d'autres de lustrage.

Et les défauts ne peuvent être « réparés » dans tous les cas. En effet, si le dommage a atteint la base colorée voire l'apprêt, l'intervention restera inefficace. Seuls ceux affectant le feuil de vernis pourront être corrigés. C'est lui qui possède la pellicule la plus épaisse, la plus dure et celle qui assure la brillance à la peinture ; et donc le seul pouvant supporter un poli lustrage.

Pourquoi le poli lustrage ?

Dans ce terme, il y a lieu de différencier le polissage et le lustrage. Si ce dernier peut être effectué seul, un polissage est inévitablement suivi d'un lustrage. Si ce sont dans les deux cas des étapes abrasives, la différence est notable quant au degré d'agressivité avec lequel elle est effectuée. Un polissage consiste à venir araser, et éliminer des grains et/ou réduire superficiellement des rayures, des peaux d'orange. Le but étant de

surfacier et lisser le vernis avec un abrasif voire plusieurs de façon dégressive en granulométrie afin de réduire, au maximum, la différence entre le creux de la rayure ou l'aspérité du grain... sans venir le « percer » sur son épaisseur ! Le polissage se termine toujours par un lustrage de façon à redonner de la brillance. Et si la méthode est comparable, les abrasifs sont remplacés par des mousses puis une peau de mouton, selon les méthodologies, et des produits (« crèmes ») allant de la plus agressive

à la plus fine de manière à redonner la brillance à la peinture.

Comme évoqué précédemment, plusieurs méthodes sont proposées selon les fabricants, mais tous cherchent à réduire les étapes pour être plus performants tout en assurant une bonne qualité du travail. Attention : si la brillance est le but à atteindre, il faut éviter les hologrammes. En effet elles sont très difficiles à éviter et à éliminer sur les teintes sombres et notamment les noires. Techniquement, et contrairement à certaines méthodologies proposées, il faut éviter une finition avec une peau de mouton car leur douceur se transforme en agressivité avec les produits qui, sous l'effet de la chaleur, peuvent former des micro-billes restant prisonnières dans la laine.

Quant aux mousses souvent de différentes couleurs, elles offrent l'avantage d'être fermes, ne se déforment pas sous la légère pression sur la machine et sont bien alvéolées afin de diffuser la chaleur. Chaleur qui reste la première cause de la formation d'hologrammes. ■ Martial Burat

Le traitement céramique pour une brillance durable

Le traitement céramique proposé par la société Interprotec consiste, après dépollution et décontamination de la carrosserie, à appliquer une couche de contenu inorganique de nanoparticules composée d'un mélange hybride de deux silanes organiques et inorganiques : le SiO₂ inorganique, dioxyde de silicium (connu sous le nom de quartz) et le CCN, un nano-crystalline de cellulose. Ensemble ils forment un matériau nano-composite dur avec la peinture. Une fois réticulée, l'épaisseur de la protection atteint 2 à 3 microns. Ainsi ce traitement céramique à base de nanoparticules protège durablement les carrosseries des micro rayures, facilite le lavage, protège contre les pollutions extérieures - fientes d'oiseaux, insectes, pluies acides...), et surtout garantit une brillance dans le temps. La peinture traitée est lisse, hyper brillante, devient hydrophobe et reste naturellement propre.