

Le coin des Équipementiers FFC... Les champions de l'innovation



Les équipementiers FFC présents : 3M a fait un retour remarqué sur EQUIP AUTO ; ABAC a présenté deux nouveaux compresseurs ; BLACKHAWK a présenté sa nouvelle gamme de banc de redressage ; EUROPA a présenté sa nouvelle cabine de peinture connectée ; FORCH a présenté toute sa gamme de produits renouvelée et pour la première fois sa gamme de vêtements et d'équipements de sécurité ; HENKEL a présenté son kit Teroson Multicut ainsi qu'une gamme de colles non étiquetées comme étant nocives ; MIRKA a développé toute une nouvelle gamme d'abrasifs ; MONOPOL a présenté un nouveau logiciel pour analyser les couleurs ; NORMANDIE FILTRES a présenté un nouveau support élément «Blockeo» fixé au caillabois des cabines de peinture permettant de poncer ou peindre une pièce de carrosserie totalement fixe ; OMIA a présenté sa nouvelle génération de cabine poids lourd «Optimum» ; RESTAGRAF a présenté un nouveau présentoir mural plus complet et plastifié qui répertorie l'ensemble des pièces de fixation à l'échelle 1 ; SIKA a présenté sa dernière colle «SikaTack Elite» qui garantit un durcissement à cœur rapide et de hautes performances.

> LUSTRAGE

Effacer les défauts et redonner de l'éclat à la peinture



Entre les agressions atmosphériques, les mauvaises techniques de lavage, un entretien irrégulier... Une peinture laisse paraître des petits défauts et se ternie. Le remède pour lui redonner son éclat est un bon poli-lustrage. Mode d'emploi.

Rares sont les véhicules dont la peinture ne présente pas de stigmates, tels des tâches, des traces de frottement, des rayures, des tâches d'eau, des tâches acides causées par les excréments d'oiseaux, etc. Et bien souvent s'ajoutent à cela, le ternissement des vernis, l'apparition d'hologrammes et de micro rayures. Les raisons de redonner un coup d'éclat périodique aux carrosseries sont donc multiples.

Pour cela, plusieurs méthodes et produits permettent de réaliser cette opération. Il existe bien sûr les bons vieux procédés manuels,

que nous laisserons volontairement de côté puisqu'ils prennent beaucoup de temps et ne sont pas rentables pour un atelier. Quant aux systèmes mécanisés, articulés autour d'une ou deux machines alimentées à l'air ou à l'électricité, équipées de plateaux spécifiques, sur lesquels viennent se fixer des abrasifs, des mousses, des peaux de moutons puis des produits... Plusieurs fabricants en proposent, comme par exemple : 3M, Festool, Mirka, Norton, Rupes, etc.



De nombreux produits sont proposés pour lustrer les surfaces.

TROIS COUCHES POUR UNE PEINTURE

Tous accompagnent leur système de méthodologies différentes selon la nature du dommage à traiter. La première étape consiste donc à identifier et qualifier clairement celui-ci. Entre un grain à éliminer, une rayure à estomper, un hologramme à faire disparaître ou encore redonner du brillant à une peinture terne, les outils, les produits et le procédé diffèrent. C'est pourquoi, il est indispensable de bien différencier le polissage du lustrage.

Mais avant de détailler tout cela, rappelons qu'une peinture sur un véhicule est constituée d'au moins trois couches successives : un apprêt, une teinte de base et un vernis. C'est ce dernier qui d'une part, représente la « couche » la plus épaisse et qui assure le brillant et la profondeur à la peinture. C'est lui aussi qui assure la protection contre les agressions diverses. Il est donc relativement dur et c'est uniquement sur lui qu'une intervention de poli lustrage pourra être réalisée. Si le défaut à dépasser cette première couche c'est que la base

teintée a été attaquée. Il est donc impossible d'effacer ce défaut.

ENTRE POLISSAGE ET LUSTRAGE

Certes, dans les deux cas, on commence par des étapes abrasives, mais la différence est notable au niveau de l'agressivité avec laquelle elle est effectuée. Dans le premier cas l'opération consiste à éliminer des grains et/ou à réduire des rayures superficielles, des peaux d'orange, pour redonner une surface « lisse » au vernis. En fait, le polissage, selon l'importance du grain ou la profondeur de la rayure, permet de réduire au maximum la différence entre le creux de la rayure ou l'aspérité du grain pour « ramener », dans une surface réduite autour du défaut, à la ligne de base de la couche de vernis. Attention toutefois à ne pas « percer » le feuil de vernis lors de l'intervention. Si cela arrive, c'est la pellicule de base qui sera atteinte. On élimine alors toute chance de réussir un polissage sans laisser de trace...

A noter que dans certains cas – notamment pour des teintes claires – cette opération suffit, sans avoir recours en plus au lustrage. En effet, un lustrage à pour objectif de redonner de la brillance. Et si l'opération en elle-même est sensi-

blement comparable au polissage, les abrasifs sont remplacés par des mousses, sur lesquelles sont déposés des produits en deux ou trois phases et dégressifs en abrasion, pour devenir doux.

REVUE DE DÉTAILS

Selon les fournisseurs de matériels, les méthodes diffèrent sensiblement. Par exemple, il suffit de deux phases chez Festool, en partant d'un abrasif P1500, pour finir avec une peau de mouton et un produit « MPA 5000 », qui fait briller et disparaître les hologrammes. Chez 3M, un lustrage se décompose en sept étapes, en débutant par un affinage de la rayure avec un P3000, puis un P6000 légèrement humide. On continue avec trois mousses (de couleurs verte, jaune, bleu) associées chacune à un produit, pour finir avec un liquide de protection.

Tout dernièrement, l'équipementier a sorti un système pour éliminer les grains et coulures, en employant des abrasifs P1000, P1500 ou P2000, ainsi que pour la finition après rectification, afin de réduire le temps de polissage, en utilisant des grains P2500 ou P3000. Il est constitué d'un ensemble d'abrasifs flexibles, auto-adhésifs, de différentes tailles et formats (pastilles, feuilles et coupes). Leur code couleur permet aux carrossiers

Les mousses employées doivent être fermes et bien alvéolées.

d'identifier chaque grain. Une série de cales et de blocs, légers et maniables est proposée, dont les bouts arrondis favorisent une bonne prise en main et une utilisation simplifiée. Fournis en différentes tailles, ces outils permettent de réduire la poussière produite par le ponçage, en travaillant sur des zones les plus localisées possibles.

Un système que l'on retrouve, pratiquement à l'identique chez la société néerlandaise Kovax. Quant à Rupes, c'est un package nommé Big Foot qui est proposé avec une machine électrique, roto-orbitale avec un excentrique de 21 mm, quatre mousses de duretés différentes, quatre gels de granulométries différentes aussi (conditionnés dans des flacons de 250 ml) et un chiffon. Chez Mirka, on conseille de polir en quatre passes avec quatre grains : P1000, P2000, P3000 et P4000, auxquelles s'enchaînent un lustrage à la peau de mouton, en deux passes, avec un produit puis une finition avec une mousse alvéolée, qui élimine les hologrammes. Tous ces produits sont rassemblés dans un kit.

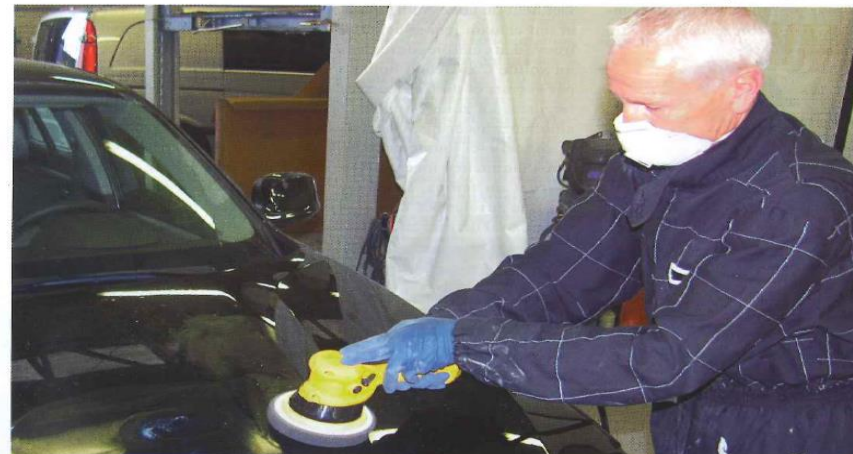
A CHACUN SA MÉTHODE

Comme on peut le voir, si les méthodes diffèrent – notamment en nombre d'étapes – le but est bien



d'obtenir une brillance maximale, avec un minimum d'hologrammes. Leur suppression, pour un œil avisé, est quasiment impossible, surtout sur les teintes sombres et noir. Dans tous les cas, il faut savoir qu'une peau de mouton est à éviter pour un lustrage de finition, car agressive. Les mousses, quelles que soient leurs couleurs, devront être fermes, ne se déformant pas sous de légères pressions sur la machine et bien alvéolées pour diffuser la chaleur. Celle-ci est une des causes de formation d'hologrammes par exemple.

Côté machines, entre les pneumatiques et les électriques, 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 aidant à surveiller leur vitesse de rotation. Elle ne doit pas excéder 4 500 tr/min avec un variateur. Une vitesse supérieure, associée à une pression un peu forte sur la mousse, produisent de la chaleur et peuvent endommager la peinture et/ou engendrer des hologrammes. Celles disponibles chez les spécialistes comme Festool, Mirka, Rupes, 3M... répondent parfaitement à ces exigences. Enfin, notons que des servantes mobiles, disponibles chez les mêmes fabricants (toutes équipées avec machines, abrasifs, produits, chiffons etc.) ont été conçues et confectionnées afin que les techniciens disposent d'ensembles cohérents, avec tout sous la main. ○



La succession des passes de lustrage varient d'une méthode à l'autre.

MARTIAL BURAT