

Améliorer la rentabilité de votre chaîne de production avec PreCoat CPF :

une comparaison des économies réalisées avec Allround Zonwering  AD Chemicals, Jessie Majj
Allround Zonwering, Cor Huigenbos

QU'EST-CE QUE PRECOAT CPF ?

PreCoat CPF d'AD Chemicals est le produit qui remplacera votre processus de phosphatation traditionnel par un processus plus rentable, plus durable et plus respectueux de l'environnement ! En améliorant l'adhérence de la peinture et la protection contre la corrosion, vous obtenez un prétraitement sans chrome, sans phosphate et sans silicate, sans formation de boues.

PreCoat CPF garantit que les thermolaquages et les peintures humides adhèrent bien et que la corrosion n'ait aucune chance de s'installer. On peut l'utiliser à la fois dans les installations par projection et par immersion, où le produit dégraisse et crée une couche de conversion/passivation en une seule étape. Il n'y a pas ou peu de formation de boues.

Le produit peut si nécessaire être utilisé sur plusieurs métaux ; outre l'acier et le fer, l'aluminium, l'acier galvanisé et les surfaces en acier inoxydable peuvent également être traités.

Pour réduire les coûts, le PreCoat CPF peut également être appliqué à une température nettement plus basse : 15-30 degrés au lieu des procédés de phosphatation traditionnels à environ 50 degrés.

PreCoat CPF remplace tout processus standard de phosphatation au fer, y compris :

- Installations de projection
- Bains d'immersion
- Machines à laver
- Pulvérisateur à haute pression

PRECOAT CPF X ALL-ROUND ZONWERING – LES AVANTAGES

Afin d'illustrer concrètement ces avantages, AD Chemicals a interviewé Cor Huigenbos, directeur général d'Allround



Résultats après 1000 heures d'AASS conformément à la norme DIN EN ISO 9227 effectuée par IFO et 480 heures de NSS sur l'acier.

Zonwering. Allround Zonwering est une entreprise qui produit des stores extérieurs employant 80 à 90 employés pour les marchés néerlandais, belge, français et allemand. L'entreprise produit chaque jour une surface d'environ 1 000 mètres carrés de produits différents. Ces produits sont en aluminium, en acier galvanisé et en acier inoxydable. Le passage du revêtement en poudre à PreCoat CPF a eu lieu vers le mois de mai 2022.

Pourquoi avez-vous choisi AD ?

Nous recherchions depuis un certain temps une chimie différente pour remplacer le décapage, la température, la préservation de la machine, la vitesse et un bon contrôle de la qualité de la production étaient primordiaux. Nous recherchions également un produit adapté à l'aluminium extrudé, à la fonte d'aluminium, à l'alliage ZAMAK et à l'acier inoxydable. En résumé, une solution parfaite pour toutes les facettes, je n'ai pas été en mesure de trouver ce genre de produit.

Comment s'est passé le passage à PreCoat CPF ?

Avant de commencer, nous avons d'abord fait des essais et des tests (coûteux), organisés par l'expert d'AD Chemicals, Alfred Stegeman. Quelques semaines plus tard, nous avons produit un excellent outil de comparaison, ce qui nous a permis de faire un choix aisé. Compte tenu des améliorations démontrables, nous avons immédiatement décidé de franchir le pas.

Notre usine consiste en une ligne de thermolaquage avec une 'Takt Time' système où le prétraitement est effectué avec PreCoat CPF. Le réapprovisionnement du bain de traitement se fait à partir du bain de rinçage suivant et le bain de rinçage est réapprovisionné avec de l'eau fraîche. Nous disposons donc d'un système fermé où l'évaporation et une petite quantité d'eau qui fuit signifie que nous n'avons besoin que de très peu d'eau et de produits chimiques.

Quels sont les produits pour lesquels PreCoat CPF a été le plus bénéfique ?

Nous avons rencontré des problèmes particuliers avec les produits en fonte d'aluminium et en ZAMAK. Ce sont les produits les plus sensibles à la corrosion et qui nécessitent le plus d'attention. Pour ces produits, AD a obtenu de bien meilleurs résultats au test. Après le passage à PreCoat CPF, nous ne recevons plus de plaintes concernant la formation de corrosion visible.

Sur quoi avez-vous fait le plus d'économies après le passage ?

Nous avons réalisé plusieurs économies :

1. Réduction des coûts d'approvisionnement en produits chimiques (environ 25 %)
2. Réduction de la consommation d'eau de rinçage
3. Réduction des coûts énergétiques pour le chauffage du bassin (environ 50 %)
4. Réduction des coûts d'entretien de l'installation

Jusqu'à présent, nous avons réalisé une économie d'environ 25 % sur les coûts des produits chimiques. Nous avons également réduit notre consommation d'eau de rinçage et divisé par deux nos coûts énergétiques en réduisant la température. Auparavant, nous travaillions avec un prétraitement à base de teinture ; l'effet agressif de ce liquide entraînait beaucoup d'entretien pour l'ensemble de l'installation. Aujourd'hui, nous n'avons plus de temps d'arrêt pour les travaux de réparation et nous avons économisé 5 à 10 000 euros en frais d'entretien.

Grâce à la chimie d'AD, il faut également moins d'étapes pour obtenir un bon résultat. La qualité reste garantie, ce qui nous permet de gagner du temps.

La force requise du bain chimique de PreCoat CPF dispose d'une bande passante considérable avant que cela n'entraîne une qualité inquiétante, ce qui rend l'ensemble du processus gérable et évite en tout état de cause un certain stress.

Nous avons également remarqué qu'avec notre ancien procédé, des gouttelettes restaient souvent accrochées à la fin du profil. Ces gouttelettes sont un résidu des bains de traitement que nous n'avons pas pu éliminer lors du rinçage (principalement parce que nos profils ont des creux). Les gouttes qui émergent ensuite contiennent encore un niveau trop élevé de liquide de traitement et, après le processus de

séchage, créent une petite surface sur laquelle le thermolaquage n'adhère pas bien. Après le thermolaquage, un gonflement apparaît et le thermolaquage s'écaille.

Avec l'application actuelle du PreCoat CPF, nous n'avons plus de rejets causés par le prétraitement, ce qui représente un avantage significatif.

D'une part, nous ne devons pas fournir de nouveaux matériaux pour la production défectueuse et, d'autre part, nous évitons ainsi de perturber le flux de production. Une perturbation du flux de production ne s'exprime pas toujours en argent, mais elle provoque en tout cas la frustration de nos employés qui ont un moral d'acier !

Ce que les gens ne savent peut-être pas sur AD ?

Les spécialistes techniques qui se rendent sur place pour effectuer des contrôles apportent une valeur ajoutée. En outre, ces spécialistes ont des connaissances approfondies et nos employés ont le temps de poser des questions en toute tranquillité. En outre, l'intervalle de visite est adapté à la demande du client. Lors du démarrage, ils étaient fréquemment présents et la fréquence a depuis été réduite à deux visites par an pour contrôler nos valeurs mesurées.

RÉSUMÉ DES POSSIBILITÉS:

- Coûts d'approvisionnement en produits chimiques : économies sur les coûts des produits chimiques.
- Température plus basse : économies sur les coûts d'énergie.
- Multi-métaux : l'acier, l'aluminium, l'acier

galvanisé et l'acier inoxydable peuvent être traités.

- Nettoyage amélioré : nettoie mieux que les procédés traditionnels, en utilisant de nouveaux détergents pour éliminer efficacement les contaminants tels que la graisse, l'huile et les salissures d'atelier.
- Pas de formation de boues : PreCoat CPF ne forme pas de boues, ce qui réduit l'entretien des machines.
- Protection contre la corrosion :
 - o Aluminium : jusqu'à 1000 heures AASS avec un thermolaquage en 1 couche, jusqu'à 1200 heures AASS avec un thermolaquage en 2 couches sur l'aluminium.
 - o Acier : 480 à 720 heures NSS avec thermolaquage 1 couche et jusqu'à 1000 heures NSS avec thermolaquage 2 couches sur aluminium.
- Adhérence de la peinture : grandement améliorée par rapport à la phosphatation traditionnelle au fer.
- Moins de produits rejetés : réduction des coûts.
- Traitement des eaux usées



AD International B.V.

Jessie Maij | Marketing Specialist

T +31 167 526 894

M +31 (0) 6 390 832 14

j.maij@adinternationalbv.com

www.admetalsurfacetreatment.com

Industriegebied Dintelmond

Markweg Zuid 27

NL-4794 SN Heijningen

PreCoat CPF Sans chromates, phosphates et silicates contre processus	VS	Traditionnel de phosphatation
++	Protection contre la corrosion	+
++	Adhérence à la peinture	+
++	Nettoyage	+
15° - 35°	Température	35° - 60°
++	Multi-métaux	+
Nihil	Formation de boues	-
+	Traitement des déchets	-
++	Environnement	-
+	Durable/ à l'épreuve du temps	-