



GREENSOLV
PRODUITS ENVIRONNEMENTAUX

GUIDE PRÉ-PEINTURE

La durée de vie d'un revêtement dépend autant de la qualité de la préparation de surface que de la peinture.

COMMENT BIEN PRÉPARER L'ACIER POUR LA PEINTURE

Selon SSPC (The Society for Protective Coating)

TYPES DE CONTAMINANTS :

- HUILE ET GRAISSE
- SALETÉ ET POUSSIÈRE
- ROUILLE ET CORROSION
- RÉSIDUS DE COMBUSTION (carbone)
- PEINTURE DÉTÉRIORÉE[†]
- CALAMINE
- SELS SOLUBLES

Greensolv inc.

(514) 457-8000 – 1-866-826-8400

info@greensolv.ca

www.greensolv.ca

FABRIQUÉ AU QUÉBEC

AVANT DE PEINTURER, ASSUREZ-VOUS QUE :

1. La surface soit adhérente avec un profil adéquat
2. La température ambiante soit supérieure à 10°C
3. La surface soit propre, sans ces contaminants :
 - Huile et graisse, saleté et poussière, rouille et corrosion, résidus de combustion (carbone), calamine, sels solubles, peinture détériorée[†]

Note: la préparation de surface couverte dans ce document permet d'enlever tous les contaminants à l'exception de la **vieille peinture**, de la **calamine** et de la **rouille sévère**. Ces contaminants doivent être enlevés mécaniquement avec des outils manuels (ex: sableuse) ou des jets d'abrasifs (sable, oxyde d'aluminium et/ou grenaille d'acier) qui vont aussi créer un profil de surface. Il est recommandé de nettoyer chimiquement la surface avant l'abrasion afin d'éliminer les huiles et graisses qui pourraient contaminer les abrasifs. Suite au jet d'abrasifs, le nettoyage chimique n'est généralement pas requis à moins que la surface soit contaminée de nouveau.

Note: le nettoyage chimique peut être effectué avec des solvants OU des nettoyeurs à base d'eau. Souvent, les solvants (ex: Greensolv 920EK, 940, 941 et 960) sont favorisés parce qu'ils ne nécessitent aucun rinçage à l'eau. Les solvants dégraissants s'évaporent en laissant une surface sèche et sans corrosion. Dans ce document, nous recommandons l'utilisation de nettoyeurs à base d'eau pour 3 raisons: 1- plus efficaces; 2- plus verts et 3- moins coûteux. Pour l'utilisation de solvants dégraissants, contacter votre représentant Greensolv.

DÉGRAISSAGE EN PROFONDEUR

- Pour acier à nu sans rouille
- Pour acier partiellement ou complètement recouvert de peinture, sans rouille
- Pour les montages contenant plus d'un type de métal (ex: acier et aluminium), se référer à la section ALUMINIUM ET AUTRES

Nettoie: Huile et graisse, saleté et poussière, résidus de combustion (carbone)

Produits :

G-MAX 304 – DÉGRAISSEUR ALCALIN – concentré

- Concentration : 33 % G-MAX 304 / 67 % eau
- Couverture : 450 pi²/gallon – produit dilué (mélange 33/67)

VpCI 440 – INHIBITEUR DE CORROSION ET PROMOTEUR D'ADHÉRENCE

- Concentration : 0,25 % VpCI 440 / 99,75 % eau
- Couverture : 60 000 pi²/gallon – produit dilué (mélange 1:400)

DOSATRON – SYSTÈME DE DILUTION

- Utiliser pour le dosage du VpCI 440 dans l'eau de rinçage

NETTOYAGE DE LA ROUILLE

- Pour acier rouillé en surface (acier à nu ou peint)
- Pour acier avec sels solubles (acier à nu ou peint)

Nettoie: Huile et graisse, saleté et poussière, rouille et corrosion, sels solubles

Produits :

G-CLEAN 207 – NETTOYEUR DE ROUILLE ET CALCIUM – concentré

- Concentration : 33 % G-CLEAN 207 / 67 % eau
- Couverture : 450 pi²/gallon – produit dilué (mélange 33/67)

VpCI 440 – INHIBITEUR DE CORROSION ET PROMOTEUR D'ADHÉRENCE

- Concentration : 0,25 % VpCI 440 / 99,75 % eau
- Couverture : 60 000 pi²/gallon – produit dilué (mélange 1:400)

DOSATRON – SYSTÈME DE DILUTION

- Utiliser pour le dosage du VpCI 440 dans l'eau de rinçage



[†]Selon l'entente avec le client, la vieille peinture adhérente ne doit pas absolument être enlevée. Il faut toutefois s'assurer que la peinture écaillée et peu adhérente soit enlevée à l'aide d'outils manuels (grattoir, sableuse, etc.). Si vous désirez maximiser l'adhérence d'une vieille peinture, sabler la surface avec un disque rotatif. Procéder au nettoyage de l'acier nu et des surfaces peintes avec le G-MAX 304 ou le G-CLEAN 207 avant de peindre.

ÉTAPE 1

DÉGRAISSAGE ET/OU DÉROUILLAGE



Note: utiliser le G-MAX 304 pour une surface exempte de rouille (acier nu ou acier peint) Utiliser le G-CLEAN 207 pour une surface rouillée ou couverte de sels solubles (acier nu ou acier peint). **POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS, LORSQUE VOUS UTILISEZ G-MAX 304 OU LE G-CLEAN 207 SUR DE LA CONTAMINATION SÉVÈRE, SUIVRE CES INSTRUCTIONS :**

- Une fois le produit appliqué, récurer la surface avec une brosse
- Lors de la dilution ou du rinçage, l'utilisation de l'eau chaude augmente l'efficacité du nettoyage
- Laisser agir jusqu'à 30 minutes (réappliquer du produit si la surface sèche)
- Diluer le DÉGRAISSEUR en ajoutant 67 % d'eau à un volume de 33 % de G-MAX 304
- ET/OU Diluer le NETTOYEUR DE ROUILLE ET CALCIUM en ajoutant 67 % d'eau à un volume de 33 % de G-CLEAN 207
- Appliquer le nettoyeur dilué sur la surface à nettoyer avec un vaporisateur ou une pompe à faible pression
- Laisser agir entre 5 et 10 minutes
- Récurer la surface avec une brosse ou un linge au besoin

ÉTAPE 2

RINÇAGE AVEC BEAUCOUP D'EAU



Note: si vous désirez rincer l'acier avec de l'eau et éviter la corrosion de surface, il est important d'utiliser l'inhibiteur de corrosion VpCI 440 à une concentration de 0,25 % dans l'eau de rinçage. À noter que la protection contre la corrosion avec le VpCI 440 est limitée à quelques heures à l'intérieur (24 à 48 heures), il est donc important d'appliquer le revêtement le plus rapidement possible après le rinçage. Il est possible de rincer la surface sans le VpCI 440, assurez-vous toutefois d'accélérer le séchage en utilisant de l'eau chaude (> 40°C) et/ou de l'air comprimé; ceci minimisera l'apparition de la corrosion de surface.

- Introduire dans l'eau de rinçage le VpCI 440 à un ratio de 0,25 % (1:400) avec l'aide du DOSATRON (système de dilution). Si le VpCI 440 n'est pas utilisé, assurez-vous d'accélérer le séchage en utilisant de l'eau chaude et/ou en utilisant de l'air comprimé pour sécher la surface
- Rincer avec beaucoup d'eau à basse pression ou avec une laveuse à pression (1 000 à 3 000 psi). Rincer jusqu'à ce que la mousse disparaisse.

ÉTAPE 3

SÉCHAGE À L'AIR LIBRE



- Laisser sécher complètement la surface et assurez-vous qu'elle ne soit pas contaminée de nouveau avant l'application de la peinture

ÉTAPE 4

APPLICATION REVÊTEMENT



- À cette étape, l'acier est sec, libre de contaminants et possède un profil de surface qui permettra de maximiser l'adhérence
- Vous pouvez maintenant appliquer un nouveau revêtement sur l'acier