

PERFORMANCES DES TRAITEMENTS DE SURFACE EN ALUMINIUM

L'aluminium par ses caractéristiques mécaniques et sa grande résistance aux intempéries est devenu un matériau incontournable de l'architecture moderne.

Pour répondre aux besoins des architectes et des maîtres d'ouvrage, des traitements de surface ont été spécialement développés pour obtenir des aspects variés.

Les deux principaux traitements de surface sont l'anodisation et le thermolaquage. Des techniques spéciales ont été développées pour assurer une grande pérennité de l'esthétique avec un entretien minimum. Il s'agit de QUALANOD pour l'anodisation et de QUALICOAT pour le thermolaquage.



Ces deux techniques ont chacune leurs caractéristiques et leurs avantages. Au choix du maître d'ouvrage de privilégier telle ou telle en fonction de son goût, de la destination de l'ouvrage et de l'environnement.

Ce document a pour objet d'aider le maître d'ouvrage dans son choix.

Performances des traitements de surface sur aluminium

	Anodisation QUALANOD	Thermolaquage QUALICOAT
Pérennité	xxxx	xxx
Tenue de l'aspect	xxxx	xxx
Eventail des couleurs	xx	xxxx
Uniformité de la teinte	ano.incolore : xxxx ano.colorée : xx	xxxx
Résistance au frottement	xxxx	xx
Aspect métallique	xxxx	xx
Mise en forme	N.R.	xx
Facilité d'entretien	xxx	xxx
Application aux pièces soudées	xx	xxxx

N.R. : Non recommandé – x : Acceptable – xx : Bon – xxx : Très bien – xxxx : Excellent

Avantages de l'anodisation

Caractéristiques	Avantages	Commentaires
Tenue dans le temps prouvé par plus de 50 ans d'expérience	Assurance de la pérennité	Sous réserve d'un entretien régulier
La couche d'anodisation fait partie intégrante du support en aluminium	Pas de problème d'adhérence, ni de corrosion intercouche	
Pas de modification de l'aspect	Tenue de la couleur pendant toute la vie de l'ouvrage	Précaution à prendre dans le cas d'une coloration chimique. Sous réserve d'un entretien régulier
Résistance mécanique de la surface	Résiste aux milieux abrasifs et agressifs	Adapter l'épaisseur de la couche d'anodisation en fonction du milieu
Résistance chimique	Très bonne tenue en milieu urbain ou marin	Sous réserve d'un entretien régulier
La couche d'anodisation est transparente	L'aspect métallique est conservé	
Epaisseur de la couche maîtrisée	Réalisation d'assemblage à faible tolérance	
Tests non destructifs	Possibilité de les réaliser sur site	
Traitement par immersion	Toute la surface de la pièce est traitée	



Avantages du thermolaquage

Caractéristiques	Avantages	Commentaires
Tenue dans le temps prouvé par plus de 25 ans d'expérience	Assurance de la pérennité	Sous réserve d'un entretien régulier
Infinité de couleurs	Possibilité de s'adapter aux attentes des clients	
Uniformité de la teinte	Pas de différence d'aspect Reproductibilité	Précaution à prendre pour les peintures métallisées ou mouchetées
Aspect indépendant du support	Permet le mariage des matériaux	
Plusieurs niveaux de brillance	Permet une offre élargie	
Nombreuses possibilités d'aspect	Permet une offre élargie	
Revêtement souple	Admet des déformations selon les règles de l'art	Précautions à prendre pour les peintures mates et satinées. Impossible pour les métallisées
Retouches et réparations	Réalisable sur site	Faire appel à des sociétés spécialisées



Respect de la Chaîne Qualité

Un bon traitement de surface est une condition indispensable à l'obtention d'un effet esthétique durable.

Mais il faut que soit également respecté l'ensemble de la Chaîne Qualité de l'aluminium à savoir :

- Un alliage d'aluminium de composition contrôlée
Pour le bâtiment, les fileurs du GLFA* fabriquent des profilés en alliage "6060 Bâtiment".
- Le respect des règles de l'art en matière de conception, fabrication et pose des ouvrages.
- Un entretien simple mais régulier des ouvrages.

* GLFA : Groupement des Lamineurs et Fileurs d'Aluminium



EXIGEZ LES LABELS

Aluminium = DUREE

Label = QUALITE

