GRENAILLAGE:

Tous les moulages sont grenaillés suivant la norme ISO 12944-4, SA 2 ½.

Ils sont décapés dans une cabine de grenaillage, puis les pièces nettoyées sont manipulées en utilisant des gants sans fibre pour être transportées directement jusqu'au four selon les spécifications de GSK.

Les surfaces doivent être visuellement libres d'huile, graisse, poussière, calamine, rouille, peinture et autres impuretés. Les traces restantes de contamination ne doivent être que sous forme de légères tâches ou rayures. La surface doit présenter un aspect métallique uniforme, comparé avec des plaques témoins.

Ce procédé assure une adhésion optimale du revêtement, ce qui est essentiel pour la résistance à la corrosion.

REVÊTEMENT EPOXY:

Les corps de vannes et chapeaux sont revêtus d'époxy suivant la norme DIN 30677-2 et les spécifications GSK.

Le revêtement époxy est appliqué par poudrage électrostatique, au maximum 4 heures après le grenaillage de la pièce. La poudre d'époxy fond entre 200 et 230°C, et polymérise au contact du moulage décapé et préchauffé, procurant une adhésion optimale.

Procédure de test:

- Epaisseur du revêtement.

L'épaisseur ne peut pas être inférieure à 250µ.

- Absence de pore.

Le revêtement ne doit présenter aucun pore qui pourrait permettre la corrosion de la fonte se trouvant dessous. Un détecteur électrique 3V localise toute imperfection dans le revêtement.

- Résistance aux impacts.

La résistance aux impacts est testée au moins 24 heures après l'application du revêtement. Un cylindre d'acier est lâché sur la surface revêtue à travers un tube d'un mètre de long, équivalent à un impact de 5 Nm. Après chaque impact la pièce est testée électriquement et aucune imperfection ne doit être détectée.

- Réticulation (test MIB).

Quelques gouttes de méthyl isobutyl cétone sont appliquées sur une surface horizontale revêtue d'époxy à température ambiante. Après 30 secondes la zone de test est essuyée à l'aide d'un chiffon blanc, le revêtement ne peut être altéré ni avoir un aspect terne. Le chiffon doit rester immaculé. Ce test est effectué 24 heures après l'application du revêtement.

- Adhésion.

L'adhésion du revêtement est testée sur chaque type de pièce au moins quatre fois par an suivant la méthode décrite dans la norme DIN 24624. L'épaisseur de revêtement mesurée doit être entre 250 et 400µ.

Les pièces sont plongées dans un bain d'eau distillée à 90°C pendant 7 jours, puis séchées dans un four pendant 3 heures. Une période de repos de 3 jours à température ambiante et alors permise. Aucune bulle ne doit apparaitre sous le revêtement pendant l'immersion.

La surface de la pièce testée et ensuite dégraissée et rendue rugueuse au papier abrasif, puis nettoyée à l'air comprimé. L'adhésion du revêtement interne et externe de la pièce doit résister à une force minimum de 12N/mm².

- Décollement cathodique.

Le décollement cathodique est testé sur chaque type de pièce au moins deux fois par an. L'épaisseur de revêtement mesurée doit être entre 250 et 400µ. Aucune bulle ne doit apparaitre pendant le test.

Approbations:

Notre revêtement époxy est approuvé pour l'eau potable, répondant à toutes les spécifications toxicologiques des instituts suivant:

- Belgaqua, Belgique
- Hygiene-Institute, Allemagne
- KIWA, Hollande
- WRC, Royaume-Uni
- CRECEP, France

COPYRIGHT©AVK GROUP A/S 2014
AVK Belgium N.V. - Zoomstraat 6A, 9160 Lokeren - Tel.: +32 (0)9/348.13.13 - info@avkvalves.ve - www.avkvalves.be

REVÊTEMENT INTERNE ÉMAIL:

L'émail est une alternative au revêtement interne époxy quand une protection contre des fluides agressifs est nécessaire. L'émail est un revêtement céramique à la surface complètement lisse et à la résistance du verre, pouvant être utilisé avec des médias corrosifs ou chimiques.

L'émail est appliqué à haute température sur la surface de la vanne qui est ensuite mise dans un four. L'émail fusionne alors chimiquement avec la fonte, offrant une excellente résistance à la corrosion. La texture lisse empêche les impuretés et micro-organismes de s'y implanter.

L'épaisseur est entre 200 et 600µ, suivant les prescriptions DEV.

Approbations:

Le revêtement émail est approuvé pour l'eau potable, répondant à toutes les spécifications toxicologiques des instituts suivant:

- Belgaqua, Belgique
- Hygiene-Institute, Allemagne
- KIWA, Hollande

COPYRIGHT©AVK GROUP A/S 2014
AVK Belgium N.V. - Zoomstraat 6A, 9160 Lokeren - Tel.: +32 (0)9/348.13.13 - info@avkvalves.ve - www.avkvalves.be