

Remarques sur les revêtements laqués et anodisés

- Les revêtements de nos profilés sont réalisés au standard QUALICOAT, QUALIDECO, QUALANOD
- Dans le cas des couleurs à veines de bois, les échantillons ne sont donnés qu'à titre d'illustration, la petite surface du livre d'échantillons ne reflétant qu'un exemple de veines et une nuance de couleur similaire. En raison de leur nature spécifique, les couleurs grain de bois peuvent présenter une légère différence dans l'imitation du grain de bois et de la teinte.
- Les nuances de couleurs par rapport aux nuanciers sont indicatives et peuvent différer de la réalité pour des raisons technologiques et de production. Cela s'applique en particulier à tous les vernis contenant des additifs métalliques et nacrés, qui n'ont pas de critères et de normes de production uniformes obligeant les fabricants de ces vernis en poudre à respecter un schéma spécifique, ce qui peut entraîner une répartition non uniforme des inclusions métalliques/nacrées sur la surface du profilé.
- Le ternissement des couleurs et la perte de brillance sont des processus physiques naturels.
- La rupture thermique des profilés composites peut être teintée de manière irrégulière ou entièrement peinte en raison de l'absence de conductivité électrostatique. Dans le cas des profilés composites, la coupure thermique est complètement noire après la peinture.
- La rupture thermique des profilés composites n'est pas couverte par la garantie d'adhérence de la peinture.
- Si les constructions peintes ou anodisées doivent être installées dans un environnement présentant des caractéristiques de corrosion accrue identiques aux classes de corrosion C4, C5 sur la base de la norme EN 12944-2, c'est-à-dire :
 - bord de mer
 - l'exposition aux émissions industrielles
 - l'exposition aux agents chimiques
 - l'exposition à l'humidité (piscines, laboratoires, etc.),

Ces informations doivent être fournies au moment de la passation de la commande, faute de quoi la garantie est annulée.

- Les revêtements en poudre et anodisés ne résistent pas aux dommages mécaniques causés par les outils tranchants et les abrasifs. Ils sont notamment sensibles aux diluants organiques, aux alcools concentrés, aux acides, aux alcalis et aux composés pétroliers.
- Si les rubans de protection sont laissés trop longtemps sur la surface des structures en aluminium, en particulier dans des conditions de forte insolation et de températures ambiantes élevées, une réaction chimique peut se produire et conduire à l'adhésion de la feuille à la surface du profilé. Cette réaction fait que la feuille ne peut être retirée sans endommager le revêtement décoratif du profilé.
- Les produits finis protégés par un film étirable ne doivent pas être stockés à la lumière directe du soleil, car de la condensation risque de se former sur la surface peinte.

les taches (le plus souvent sur des surfaces de couleur foncée) qui ne sont pas des défauts de peinture.

- Les structures de couleur foncée installées en plein soleil sont sujettes à des contraintes thermiques, en raison des propriétés physiques du matériau.
- Les produits d'étanchéité en contact direct avec les surfaces de la structure doivent avoir un pH neutre et ne pas contenir de substances nocives pour les surfaces peintes et anodisées.
- Les surfaces des structures en aluminium doivent être nettoyées à l'aide de produits de nettoyage non agressifs, tels que de l'eau tiède avec un détergent non agressif au pH neutre (6-8), sans vinaigre ni ammoniaque, de préférence à l'aide d'une gamme de produits spécifiques.
- Sous l'effet des rayons ultraviolets et des intempéries, des taches et des décolorations naturelles peuvent apparaître sur la structure anodisée.
- Les profilés en aluminium anodisé orientés dans des directions différentes créent l'illusion de teintes différentes, en raison de la nature de la formation de ces couleurs.
- L'évaluation de la couleur et de la brillance de la peinture est effectuée pour les composants utilisés à l'extérieur à une distance de 5 m, et pour les composants utilisés à l'intérieur à une distance de 3 m.
- Les défauts tels que rugosité excessive, stries, boursouflures, inclusions, taches ternes, pores, piqûres, rayures ou autres défauts inacceptables sont évalués à une distance de 3 mètres et à un angle de 60 degrés.
- L'évaluation du revêtement anodisé est effectuée à une distance de 6 m, sous un éclairage de 300 lux, à un angle de 60°.