

PEINTURE DE LA NOUVELLE DYNA

Ainsi que nous l'avons indiqué lors de la présentation de la nouvelle DYNA, nous avons mis en route un nouveau procédé de peinture avec des émaux aux résines synthétiques (peinture glycérophthalique).

Si ce procédé nécessite des soins particuliers dans l'utilisation par le Constructeur ou par le Réparateur, par contre, il offre des avantages extrêmement précieux :

- 1° - La pellicule étant plus souple et moins cassante, elle résiste mieux aux chocs.
- 2° - Le brillant est plus stable et nécessite beaucoup moins d'entretien.
- 3° - Les peintures glycérophthaliques étant plus dures que les cellulosiques, elles offrent une plus grande résistance aux intempéries et aux rayures.
- 4° - Étant donné la tenue supérieure en matière filmogène, le nombre de couches de peinture est moins élevé.
- 5° - Aucun lustrage n'est nécessaire après séchage de la laque pour obtenir le brillant. Par conséquent il ne faut utiliser pour l'entretien des voitures que des produits neutres et non abrasifs.

RACCORDS DE PEINTURE

Si les vernis nitro-cellulosiques n'offrent que peu de difficultés dans le cas de retouches ou de raccordements, le problème est un peu plus complexe sur voitures laquées glycérophthaliques.

Contrairement aux vernis nitro-cellulosiques qui sèchent à l'air libre par évaporation des solvants, les émaux synthétiques ne sèchent que par passage devant une source de chaleur. L'évaporation des solvants est plus lente et s'accompagne d'une polymérisation naturelle.

Les conditions pour une application correcte de laques synthétiques sont les suivantes :

- 1° - Propreté absolue. Absence de poussière (condition impérative).
- 2° - Température ambiante 20 à 25°.
- 3° - Température de la laque 20 à 25°.

En dessous de ces températures, il est fréquent de constater après séchage un maroquage important.

L'équipement sera donc le suivant :

1°/ Cabine peinture

Ainsi qu'il a été exposé précédemment, il est nécessaire que l'intérieur de la cabine soit à l'abri des poussières. Il y a donc lieu de prévoir une alimentation d'air conditionné, de préférence par le plafond pour mettre la cabine en surpression, l'aspiration des vapeurs se faisant par le sol. Ceci constituerait l'installation idéale, mais une telle installation est d'un prix de revient très élevé, l'on peut obtenir un résultat acceptable en utilisant une cabine normale de pistolage dans laquelle on aura eu soin avant utilisation, d'arroser le sol pour lutter contre les poussières atmosphériques. Cette cabine devra être chauffée entre 20 et 25° et l'on devra nécessairement la fermer entre chaque utilisation. A la rigueur, on peut opérer dans un local fermé en observant les précautions de propreté citées précédemment.

2°/ Séchage

Pour la réparation, la solution la plus rentable comme source de chaleur sera donnée par l'utilisation du chauffage par rayonnement infra-rouge.

Dans les infra-rouges, la majeure partie de l'énergie consommée est transformée en chaleur au sein de la pellicule, sans nécessité de chauffer l'air environnant. Il faut toutefois que l'installation soit assez importante pour irradier en une seule fois la surface fraîchement raccordée, sans localisation du rayonnement.

Pour l'installation il existe deux solutions :

- une par tunnel,
- une par réflecteurs orientables.

La solution « Tunnel » est utilisée en chaîne. Elle est nécessaire dans le cas d'une cadence importante de retouches.

Pour le réparateur, la solution « Réflecteurs » doit suffire largement pour les travaux demandés. Il existe dans le commerce des appareils comportant 5 ou 7 lampes. Toutefois, l'on peut utiliser les appareils à infra-rouge obscurs moins fragiles que les appareils infra-rouges à lampes.

Si les conditions énumérées ci-dessus ne peuvent être remplies, nous conseillons d'effectuer les raccords avec des laques nitro-synthétiques ou nitro-cellulosiques spécialement étudiées par les fournisseurs, les laques cellulosiques ne pouvant être utilisées.

Dans tous les cas, il y a toujours nécessité à employer les apprêts ou mastics nitro-synthétiques.

En général, il est préférable de refaire un panneau entier plutôt que des touches par place qui restent toujours visibles après séchage.

Dans le cas d'un cellulosique sur cellulosique il y a inter-pénétration par dissolution partielle du film sec dans la laque liquide et les deux se fondent et durcissent ensemble. Par contre, il est impossible de faire une retouche sur un glycérophthalique au four sans avoir une auréole autour de la retouche. Le glycérophthalique au four forme un émail très dur, totalement insoluble qui ne peut pas fusionner avec une autre laque, même si elle est d'une composition identique. C'est du reste à cette propriété d'être inattaquables que les glycérophthaliques au four doivent leur qualité de grande résistance et de parfaite tenue.

Après de multiples essais effectués dans les mêmes conditions que celles dans lesquelles on est appelé à exécuter les retouches, nous indiquons ci-dessous, la suite des opérations à effectuer dans quelques cas choisis à dessein :

CAS N° 1

RAYURES ET DEFAUTS SUPERFICIELS

(Retouches en nitro-cellulosique)

- Opération 1** : Dépolissage du défaut ou de la rayure au papier abrasif N° 600 avec de l'eau et du savon.
- Opération 2** : Lavage à l'eau et essuyage avec peau de chamois neuve et sèche.
- Opération 3** : Soufflage et essuyage.
- Opération 4** : Raccords de laque au putois ou au striper, une ou deux passes à 5 minutes d'intervalle l'une de l'autre, la concentration des laques doit être de 2/3 de laque et de 1/3 de diluant.
- Opération 5** : Séchage et durcissement à l'air libre pendant environ une heure.
- Opération 6** : Lustrage à la main ou à la machine avec de la pâte à lustrer. Essuyage consécutif au coton à lustrer.

CAS N° 2

RAYURES OU DEFAUTS LEGERS ALLANT A LA TOLE

(Retouches en nitro-cellulosique)

- Opération 1** : Ponçage et adoucissement du défaut au papier abrasif 360.
Egaliser au maximum la surface, en évitant les rayures au ponçage.
- Opération 2** : Dépolissage de la partie à retoucher et de la zone environnante au papier abrasif N° 600. Le dépolissage doit être fait dans le sens vertical pour les panneaux et le sens de la longueur sur les parties du pavillon, du capot, des ailes et de la malle AR.
- Opération 3** : Pistolage du raccord en deux temps.
 - A) - Voilage du raccord avec la laque diluée à 50% en deux, trois passes très légères. Avant le deuxième temps, faire évaporer le solvant pendant 5 minutes.
 - B) - Pistolage d'une couche croisée, en chargeant sur la partie défectueuse et la zone environnante dépolie, afin de noyer le raccord.

Pour la deuxième passe, la concentration de la laque doit être la suivante :

- 25 % de laque,
- 70 % de diluant.

Attention de ne pas dépasser la surface dépolie.

Opération 4 : Séchage par rayonnements infra-rouges pendant 8 à 10 minutes, en plaçant les panneaux à 30 cm de distance.

N.B.- Ce séchage peut être effectué à l'air libre, durée de séchage 15 minutes environ. Le séchage permettant le lustrage doit être au moins de 8 heures.

Opération 5 : Lustrage avec la pâte à lustrer à la main ou à la machine et essuyage au coton à lustrer.

CAS N° 3

RAYURES OU DEFATS ALLANT A LA TOLE

(Retouches en glycérophtalique)

Opération 1 : Pour les surfaces importantes ou ensembles de carrosseries neufs (mis à nu), il est nécessaire de traiter la surface à la Déoxidine 205 avant toute application de peinture; ceci est très important afin de permettre l'accrochage de la couche d'impression sur métaux légers:

Opération 2 : Essuyage et soufflage à l'air de la partie ou du panneau à raccorder.

Opération 3 : Application sur la partie mise à nu d'un voile léger d'impression N° 9.017 Merville & Morgan. Séchage 10 minutes à l'air.

Opération 4 : Masticage à l'enduit synthétique 4147 Merville, par couches minces séchage à l'air 5 minutes et cuisson aux rayons infra-rouges pendant 15 à 20 minutes entre chaque couche. Eloigner le panneau à 25/30 cms de la partie à cuire.

Opération 5 : Ponçage à l'eau et au papier abrasif N° 360 et finir au papier 400 usé ou 600 neuf.

Opération 6 : Lavage - essuyage à la peau de chamois, soufflage.

Opération 7 : Marouflage de la partie ou du panneau à raccorder.

Opération 8 : Essuyage au Tack - Rag, pistolage de la partie enduite - 1 couche légère - dilution 15 à 20 %.

Opération 9 : Après évaporation à l'air pendant 10 minutes, pistolage d'une couche croisée en élargissant légèrement le raccord ou bien la peinture d'un panneau entier.

Opération 10 : Laisser tendre la laque pendant 6 à 8 minutes hors poussière et séchage aux infra-rouges 15 à 20 minutes le séchoir infra-rouge étant placé de 15 à 20 cms du raccord de peinture.

Opération 11 : Démarouflage et nettoyage.