

Finition des composants en acier

Cette note technique fournit l'information sur la finition des composants en acier fournis par Nordic pour la construction en bois massif.

Finis

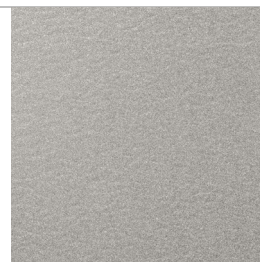
Revêtement en poudre

- Le revêtement en poudre est appliqué sous forme de poudre sèche fluide. Le revêtement en poudre est appliqué électro-statiquement puis durci sous la chaleur. Il est utilisé pour créer une finition plus résistante que la peinture conventionnelle.
- Le revêtement en poudre offre une protection suffisante pour une durée de construction typique.
- Dimensions maximales – sablage au jet de sable et four : 13' x 4' x 4' (longueur x hauteur x largeur). À noter que sous certaines conditions, les composants en acier peuvent excéder les dimensions du four.
- Le revêtement en poudre est disponible en différentes couleurs. Les couleurs typiques utilisées par Nordic sont énumérées ci-dessous.



Argent étincelant (gris métallique)

- Produit : PS-0953-H
- Description : Argent étincelant (TB Sparkle Silver)
- Type : Polyester collé



Noir

- Produit : PB-0170-M
- RAL : 9005 Jet black
- Description : Noir (Black)
- Type : Polyester



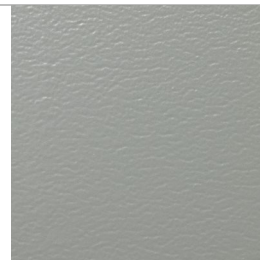
D'autres couleurs sont disponibles sur demande.

Apprêt liquide

- L'apprêt liquide est appliqué directement sur les surfaces en acier.
- Les composants hors-dimensions doivent être peints au chantier.
- La couleur du produit est telle que montrée ci-dessous.

Gris

- Produit : apprêt liquide



Finis (suite)

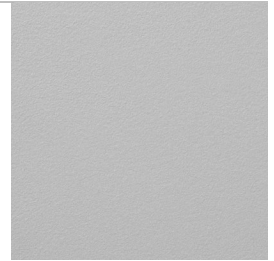
Galvanisation à froid (peinture riche en zinc)

- La galvanisation à froid est l'application d'une peinture riche en zinc utilisée pour ajouter une protection cathodique aux composants en acier. Les peintures au zinc peuvent être appliquées au pinceau, au rouleau, au pistolet, etc. Les peintures riches en zinc utilisées dans la galvanisation à froid sont différentes des revêtements conventionnels en raison de la présence d'un composé liant. Ces liants permettent au zinc de se lier mécaniquement à l'acier pour offrir un niveau de protection efficace.
- La peinture riche en zinc est de couleur métallique, telle que montrée ci-dessous.



Gris

- Produit : Peinture riche en zinc



Galvanisation à chaud

- La galvanisation à chaud est le processus d'immersion de l'acier fabriqué dans une bouilloire de zinc fondu. Dans la bouilloire, le fer de l'acier réagit métallurgiquement avec le zinc pour former un revêtement d'alliage étroitement lié. La galvanisation à chaud résiste à la corrosion en fournissant une barrière et une protection cathodique, ainsi que par le développement de la patine du zinc.
- Nordic Structures sous-traite ce processus à des sous-traitants qualifiés, choisis en fonction de leur proximité avec l'usine, du délai estimé pour un projet donné et de la taille des bassins requis. Ce processus peut donc avoir un impact sur l'échéancier.
- Dimensions des bassins (varient) : 48' – 56' de longueur x 10'-6" – 12' de profondeur x 5'-6" – 6' de largeur.
- Une variation dans l'apparence du revêtement peut se produire. Cette variation n'affecte pas négativement le niveau de protection contre la corrosion fourni.
- Ce processus rend difficile l'ajout de couleur et est disponible en gris mat.



Note :

- D'autres finitions peuvent être disponibles pour des applications spéciales. Pour plus d'informations, veuillez contacter Nordic Structures.

Pour les photos à haute résolution des finis des composants en acier : <https://www.nordic.ca/fr/documentation/documents-techniques/ns-nt207-hres>

Pour les fiches techniques des produits de finition de l'acier : <https://www.nordic.ca/fr/documentation/documents-techniques/ns-nt207-tds>

Photos à haute résolution :

- Photo, Prism Powder Coatings, PS-0953-H
- Photo, Prism Powder Coatings, PB-0170-M
- Photo, Apprêt liquide – Gris
- Photo, Peinture riche en zinc – Gris

Fiches techniques :

- Fiche technique, Prism Powder Coatings, PS-0953-H
- Fiche technique, Prism Powder Coatings, PB-0170-M