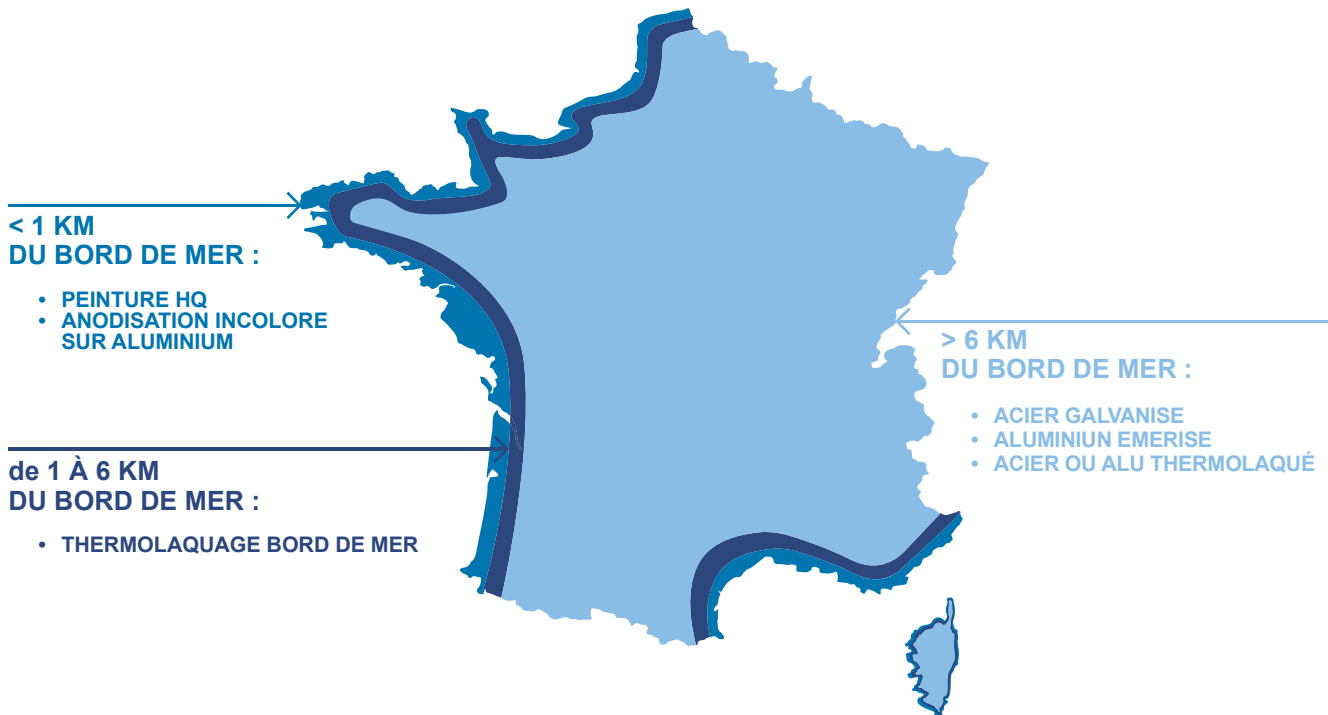


FINITIONS

LESQUELLES CHOISIR ?

Quelques recommandations pour choisir la finition la plus adaptée selon l'implantation géographique de votre projet.



• ACIER GALVANISÉ (AG)

Sur ses mâts en acier, Petitjean utilise le procédé de galvanisation à chaud. La galvanisation protège l'acier de la corrosion et lui assure donc une plus grande longévité.

• ALUMINIUM EMERISÉ (ALU)

L'aluminium génère une couche d'oxyde qui le protège naturellement de la corrosion de l'air et de l'eau. L'aluminium est un métal léger qui permet de réaliser des surfaces d'aspect lisse, ce qui lui confère des propriétés décoratives.

• ACIER OU ALU THERMOLAQUÉ (THL)

Le thermolaquage sur mâts en acier ou en aluminium consiste à déposer par effet électrostatique des peintures poudre qui polymérisent en étuve à chaleur modérée. Cette technique apporte dureté de surface, uniformité du revêtement et tenue des couleurs dans le temps. En fonction du lieu d'installation notamment en bord de mer, des procédés de thermolaquage «renforcés» sont recommandés (voir PROTECTIONS ci dessous)

• THERMOLAQUAGE BORD DE MER

Après préparation de la surface pour obtenir une parfaite adhérence, une poudre spécifique de protection contre la corrosion est d'abord appliquée (poudre à base de résine époxy). Après polymérisation de la première poudre, la poudre pour application extérieure de la couleur souhaitée est appliquée et polymérisée. L'épaisseur totale du revêtement est plus que doublée et la perméabilité à la vapeur d'eau est fortement diminuée.

BEST SELLER

RAL - gris 2900 sablé



• PEINTURE HQ

Cette finition utilise une seule couche de poudre spécialement conçue pour obtenir un revêtement avec une haute résistance à la fissure sous contrainte, aux conditions météo défavorables et aux brouillards salins. Elle présente également une excellente ténacité face à l'abrasion et aux impacts ainsi qu'une haute résistance aux détergents et polluants atmosphériques.



• ANODISATION INCOLORE SUR ALUMINIUM

L'anodisation est un processus électrochimique créant sur la surface de l'aluminium une couche d'oxyde d'aluminium (alumine). L'alumine est une couche étanche qui protège de la corrosion. L'anodisation a pour but d'épaissir la couche d'alumine qui passe ainsi de 0.05 µ à 20 µ environ, et de la rendre étanche.

PIED DE MAT

ACIERPROTEC

Revêtement d'une épaisseur minimum de 250 µm et sur une hauteur de 300 mm, très peu perméable à la vapeur d'eau, très dur et très adhérent.

ALUPROTEC

Si le fût est thermolaqué, la couleur définitive recouvre la partie déjà protégée.

POURQUOI PROTÉGER LE PIED DE MÂT :

La base du candélabre est particulièrement exposée aux agressions chimiques (urine de chien, sels de déneigement, détergents pour nettoyage), dans sa partie située au-dessus du sol. Les goudrons, bétons, terre (en particulier certaines terres humides et les engrais) peuvent attaquer la partie légèrement enterrée du mât.

