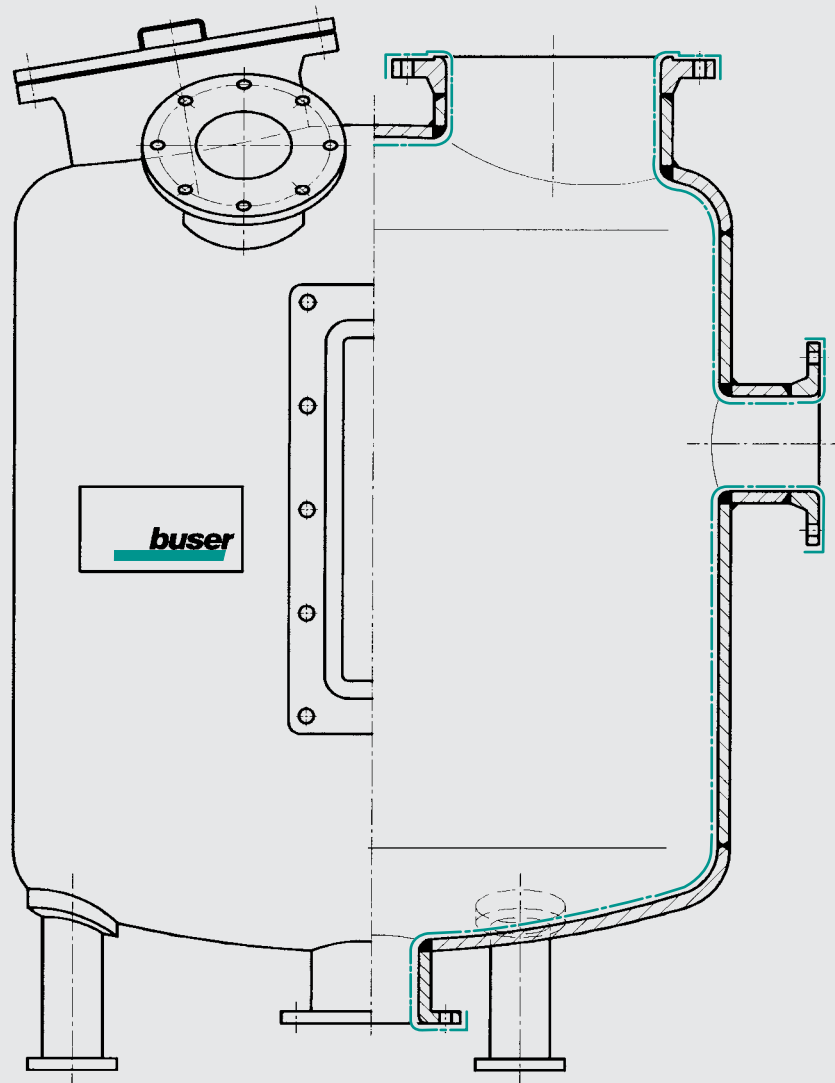


# Directives de construction pour les revêtements de E-CTFE (Halar), ETFE, PFA ou PEEK



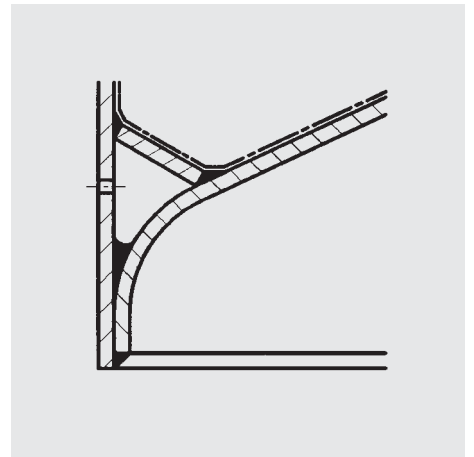
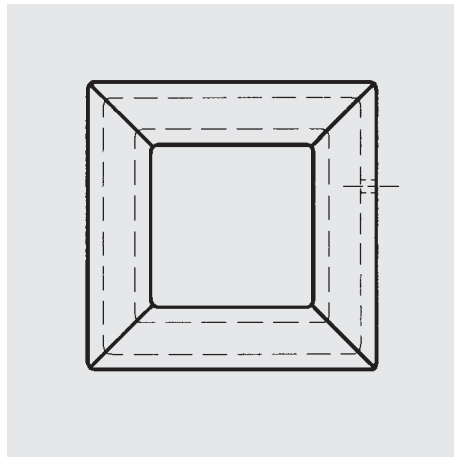
## Informations générales

Les directives de construction ci-après constituent un résumé des principaux points qui sont à prendre en considération lors de la fabrication d'appareils et de réservoirs destinés à être revêtus.

Le but est, compte tenu des présentes directives de construction et de la norme DIN 28051, de réaliser des revêtements impeccables aux moindres frais.

## Températures

L'application des revêtements s'effectue à des températures pouvant atteindre 420° C. Par conséquent, les pièces à traiter ne doivent pas présenter de composants qui ne résistent pas aux températures requises par le traitement. Toutes les cavités fermées doivent avoir des trous d'échappement.



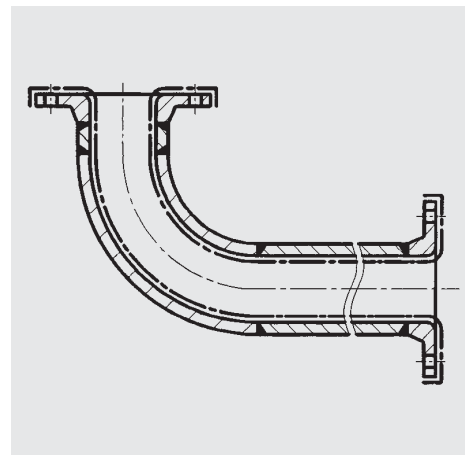
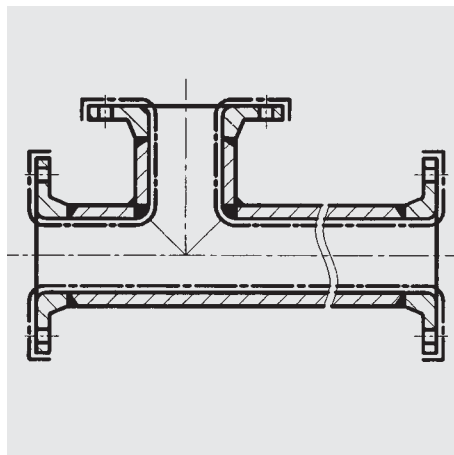
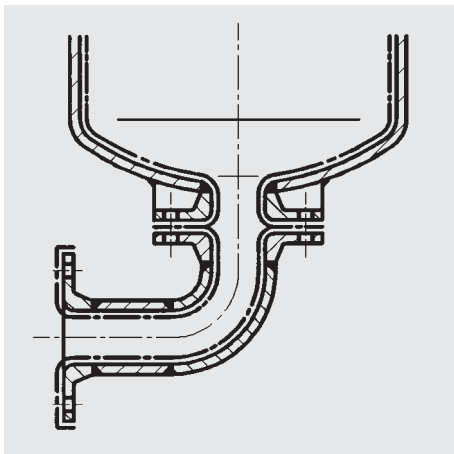
## Dimensions

La taille des pièces à traiter est limitée par les dimensions des chambres de cuisson disponibles, 4 m x 4 m x 8 m actuellement.

## Accessibilité

### pour E-CTFE (Halar), ETFE

Toutes les surfaces à revêtir doivent être bien accessibles. Dans le cas contraire, il faut prévoir des subdivisions, raccords à bride etc. appropriés.



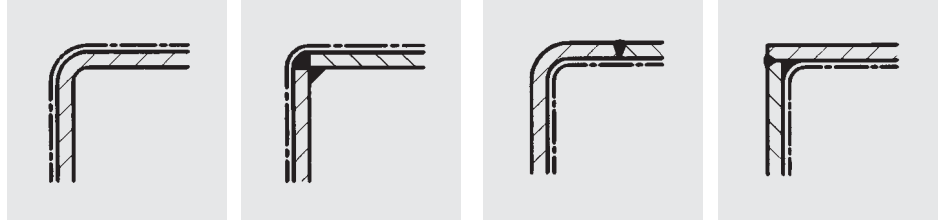
### pour PFA, PEEK

Il faut que l'accessibilité soit optimale. Les manchons doivent avoir un diamètre minimal de 50 mm et une longueur maximale de 100 mm (rapport 1:2) ou mieux, être remplacés par des brides de raccordement.

## Angles et arêtes, épaisseur des couches

### pour E-CTFE (Halar), ETFE

Le rayon minimum est R2; les exceptions sont à discuter avec nous et dépendent de l'épaisseur désirée de la couche.

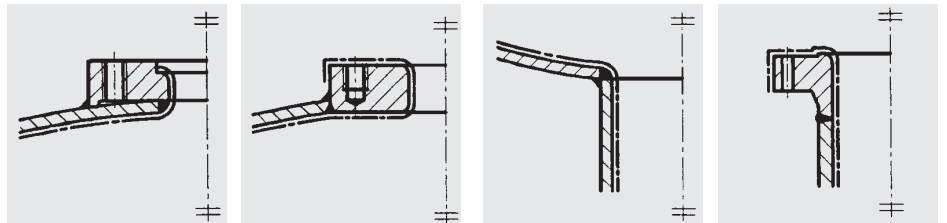


### pour PFA, PEEK

En fonction de l'épaisseur désirée du revêtement, il faut que le rayon convexe soit au minimum R5 et le rayon concave au minimum R6.

## Raccords et trous d'homme

Ils doivent être soudés conformément à DIN 28051.

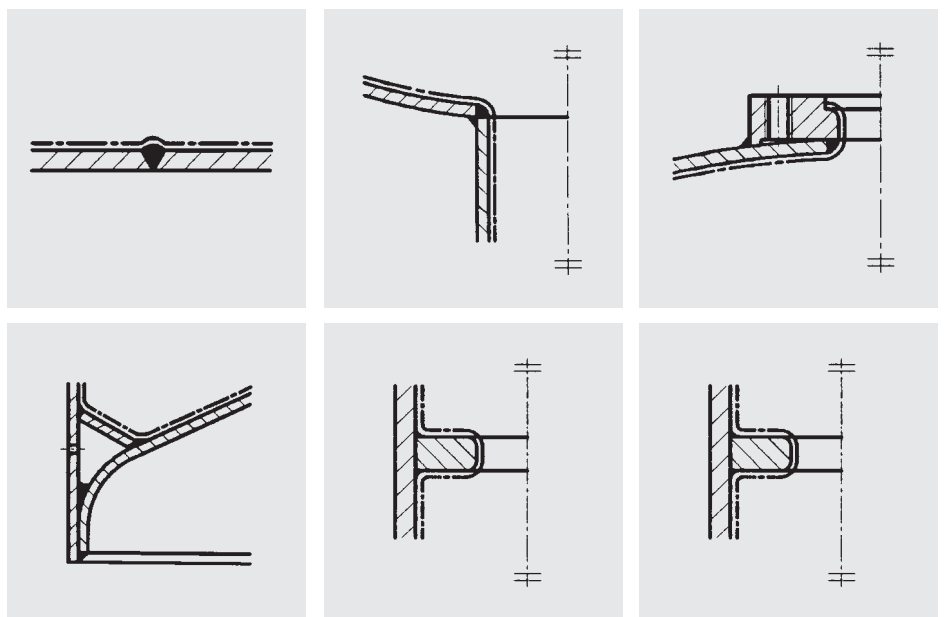


## Installations de chauffage

Dans les installations de chauffage à admission de vapeur directe, les conduites de vapeur doivent être agencées de telle manière que le flux de vapeur ne soit pas dirigé directement contre le revêtement.

## Cordons de soudure

Ils doivent être exécutés sans exception de façon continue, homogène et sans pores. Chenilles, perles de soudure et transitions doivent être rectifiées proprement et sans pores.



## Épaisseurs des parois

### pour E-CTFE (Halar), ETFE

Les épaisseurs des parois des pièces doivent être les plus régulières possibles. Les grandes différences d'épaisseur sont à éviter.

### pour PFA, PEEK

L'épaisseur du substrat doit être d'au moins 4 mm.

## Défauts superficiels

Les réservoirs, appareils et tuyaux en tôle de fer et d'acier qui présentent des défauts superficiels tels que replis de laminage, balafres etc. ne conviennent pas au traitement thermique. Toutes les surfaces à traiter doivent être étanches et sans pores. Veiller à ce que la fonte grise et l'acier moulé soient exempts de retassures et de pores.

## Rectifications

Il est possible de rectifier des surfaces d'étanchéité et des gorges de joints toriques revêtues. L'épaisseur désirée de la couche restante doit être prise en considération lors de la détermination des mesures d'usinage préalable.

## Transport et montage

Des précautions s'imposent pour éviter tout endommagement des surfaces revêtues des pièces. Pour le transport, utiliser exclusivement des cordes ou des sangles propres en matière synthétique. Ne marcher sur les surfaces revêtues qu'avec des semelles en caoutchouc propres ou en utilisant des tapis protecteurs appropriés.

## Renforcements, réparations

### pour E-CTFE (Halar), ETFE

Il est possible en principe de renforcer et de réparer des revêtements endommagés, mais ces travaux doivent être exécutés uniquement par du personnel spécialement instruit et après mise au point (position et ampleur du point à réparer).

### pour PFA, PEEK

Les renforcements et les réparations ne peuvent être réalisées qu'à l'aide d'outils spéciaux et par notre personnel spécialisé (en fonction de la position, de l'accessibilité et de l'ampleur de la zone à renforcer ou à réparer).



**Les problèmes épineux de revêtement constituent pour nous des défis à relever. N'hésitez pas à nous contacter!**

Buser Oberflächentechnik AG  
CH-3428 Wiler  
Téléphone +41 (0)32 666 23 33  
Télécopie +41 (0)32 666 28 44  
info@buser-ot.ch  
www.buser-ot.ch