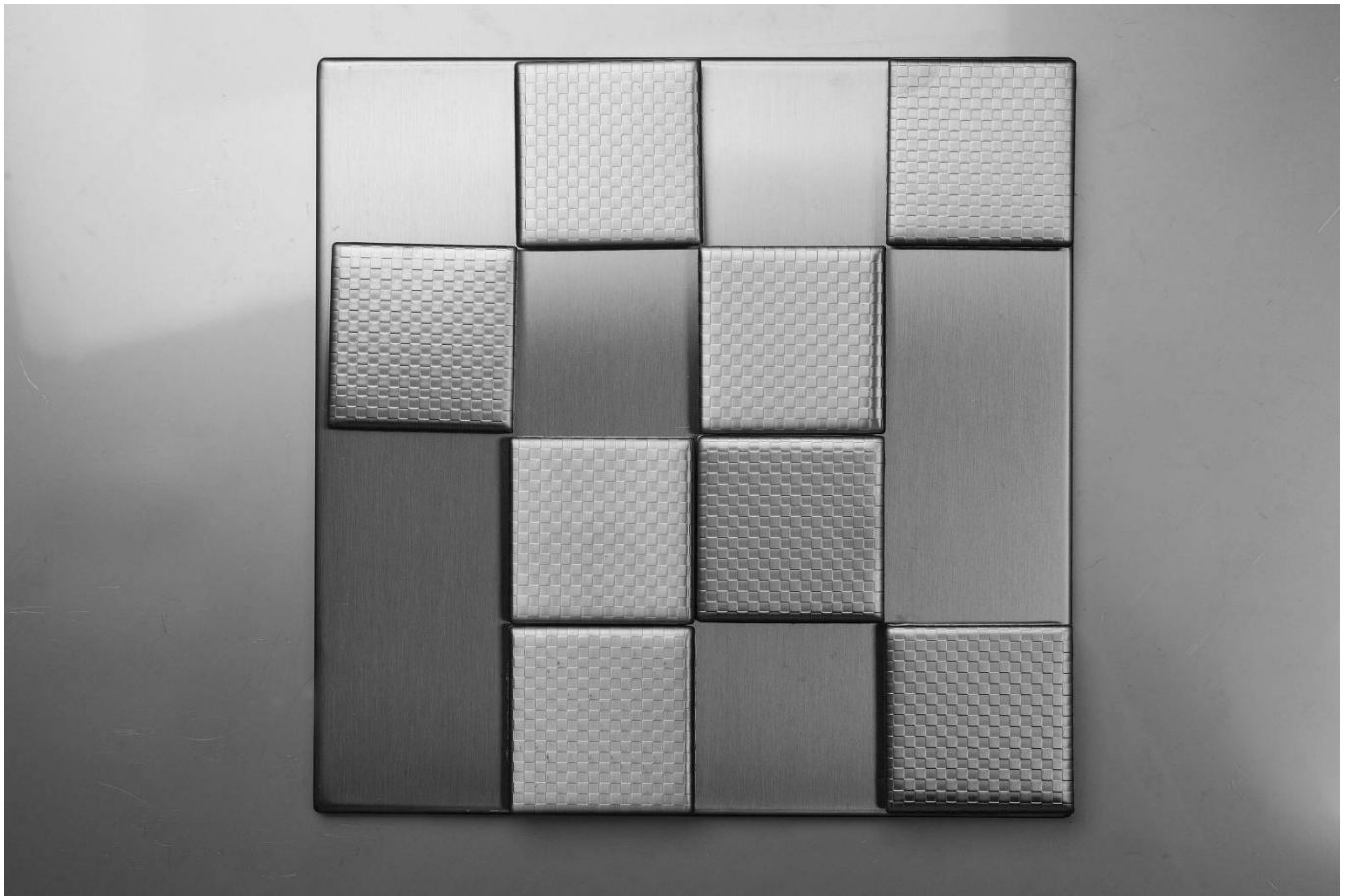


## INSTRUCTION DE TRAITEMENT



### CONTENU

1. L'OBJECTIF
2. INSTRUCTION DE TRAITEMENT

## INSTRUCTION DE TRAITEMENT

### 1. L'OBJECTIF

Lors du traitement ultérieur des tôles décoratives, il convient de respecter les consignes suivantes afin de garantir un résultat durable et esthétique.

### 2. INSTRUCTION DE TRAITEMENT

#### Redressage

Ces tôles peuvent être redressées sans problème de manière précise. Des surfaces de machine propres sont cependant nécessaires.

#### Étampage

Cette matière peut parfaitement bien être étampée. Un autre traitement n'est pas nécessaire.

#### Découpe laser

La découpe laser est possible de manière précise et sans bavures jusqu'à une épaisseur de 3 mm. De faibles résidus de protection PE „brulée" peuvent adhérer aux bords coupés et doivent être retirés précautionneusement avec un chiffon doux et du dissolvant.

#### Marquage au laser pulsé

Un marquage au laser pulsé peut être apposé. L'utilisation d'une gravure au laser peut être envisagée. Bien que ce soit une étape supplémentaire, le résultat est plus régulier, respectivement plus filigrane.

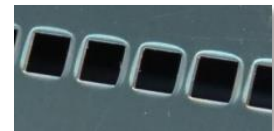
#### Pliage vif

Lors du pliage à arêtes vives (radius standard  $R = \text{épaisseur de la tôle}$ ), la surface devient mate dans la zone de flexion. Par conséquent, le brillant miroir sera éventuellement perdu.

#### Pliage avec rayon

A partir d'un rayon d'au moins  $R = 6 \times \text{épaisseur de la tôle}$ , la finition poli miroir reste parfaite à l'extérieur.

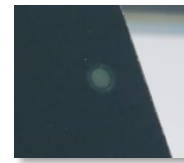
Attention ! Le produit "Waves" ne peut pas être plié. Toutes les autres étapes de traitement fonctionnent comme décrit dans la fiche d'information.



## INSTRUCTION DE TRAITEMENT

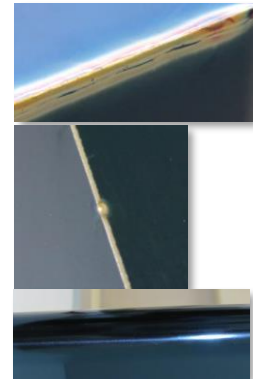
### Soudage par points

Cette matière n'est pas appropriée pour le soudage par points car cela produit des marques de soudage sur les deux faces des tôles. Ce problème est minimisé par des électrodes plates mais demeure tout de même.



### Soudage

Lors du soudage (soit partiellement ou soudé en continu) la surface sera colorée dans la zone de soudure. La couleur disparaît mais le recuit de soudure reste visible. Un nettoyage, respectivement un décapage des cordons de soudure peut provoquer une nouvelle perte de couleur.

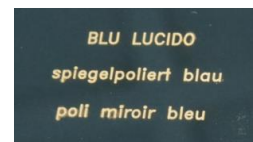


### Collage/Rivetage

Etant donné que tous les apports de chaleur modifient la couleur de la matière, nous recommandons de coller les feuilles pour des connexions non permanentes. Le collage de tôles Steel Color entre elles ainsi que sur d'autres matériaux appropriés ne pose aucun problème. Le rivetage est une autre façon de connecter facilement les tôles.

### Marquage au laser/gravure

La gravure au laser sur des machines spécialement conçues à cet effet est parfaitement adaptée afin de traiter les tôles de décoration colorées. La surface colorée est traitée de manière ciblée et contrôlée par le faisceau laser et il apparaît une gravure très précise. Textes, logos et images peuvent ainsi être appliqués sur la surface.



### Soudage de goujons

L'application de goujons de fixation, de bagues, etc. cause des déformations indésirables sur le côté A des tôles. Ceci peut être contrecarré en utilisant des tôles plus épaisses.

