

①⑨



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

①①

Numéro de publication:

0 020 839
A1

①②

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

②① Numéro de dépôt: **79400394.7**

⑤① Int. Cl.³: **E 06 B 3/30, E 06 B 1/02**
// C23F17/00

②② Date de dépôt: **15.06.79**

④③ Date de publication de la demande: **07.01.81**
Bulletin 81/1

⑦① Demandeur: **Malerba, Paul, ETS. MALERBA ET**
DUGELET Rue de la Fargette, F-69470 Cours (FR)

⑧④ Etats contractants désignés: **FR**

⑦① Demandeur: **Dugelet, Jean Jacques, ETS. MALERBA ET**
DUGELET Rue de la Fargette, F-69470 Cours (FR)

⑧④ Etats contractants désignés: **DE IT**

⑧④ Etats contractants désignés: **DE FR IT**

⑦② Inventeur: **Malerba, Paul, ETS. MALERBA ET DUGELET**
Rue de la Fargette, F-69470 Cours (FR)
Inventeur: **Dugelet, Jean Jacques, ETS. MALERBA ET**
DUGELET Rue de la Fargette, F-69470 Cours (FR)

⑤④ **Procédé de traitement de surface pour précadre et huisserie en acier traité par galvanoplastie.**

⑤⑦ **Procédé de traitement de surface pour précadres et**
huisseries en acier traité par galvanoplastie.

La présente invention a pour objet à titre de produit industriel nouveau, un procédé de traitement de surface en plusieurs opérations sur acier ayant subi un recouvrement par galvanoplastie pour créer une protection antirouille et un aspect de finition par peinture cuite au four.

EP 0 020 839 A1

BREVET D'INVENTION

Procédé de traitement de surface pour Précadre et huisserie en acier traité par galvanoplastie.

Mr MALERBA et Mr DUGELET

- 1) La présente invention a pour objet à titre de produit industriel nouveau un procédé de traitement de surface sur acier ayant subi un recouvrement par galvanoplastie.
- 5 2) Les précadres et les huisseries en acier sont soumis aux intempéries et nécessitent une très bonne protection.
- 3) Ce traitement est remarquable en ce qu'il comporte une suite d'opérations pour obtenir une peinture polymérisée par cuisson.
- 10 4) Les avantages obtenus grâce à ce procédé consiste essentiellement à assurer une très bonne protection contre une peinture cuite de finition, et supprime intégralement les points de rouille que l'on remarque sur les précadres et huisseries.
- 15 5) Ce traitement peut être exécuté à l'air libre, sous tunnel, ou dans un four suivant les états et les évolutions des opérations.
- Une forme d'exécution de l'invention est décrite ci-après à titre indicatif et nullement limitatif en ce référant
20 aux descriptions et au dessin annexé ci-après.
- 1ère opération : Sablage au corundon des parties dont la couche de protection a été détruite par la soudure et le meulage, et des différentes parties non traitées en galvanoplastie.
- 25 2ème opération : Métallisation à chaud des parties usinées et non traitées en galvanoplastie.
- 3ème opération : Dégraissage à chaud par aspersion ou immersion en tunnel.

4è opération : Rinçage par eau courante.

0020839

30 5è opération : Neutralisation de l'oxydation de la surface traitée par conversion chimique.

6è opération : Rinçage par eau courante.

7è opération : passivation chimique.

8è opération : Etuvage

35 9è opération : Application d'une 1ère couche de peinture d'adhérence anticorrosion.

10è opération : Demie polymérisation

11è opération : 2 couches de finition sur 1 à demie polymérisée.

40 12è opération : Cuisson de la peinture pour lier et polymériser les deux couches.

Il est bien entendu que la présente invention n'est pas limitée au mode de réalisation décrit qui constitue seulement un exemple auquel de nombreuses modifications
45 peuvent être apportées sans que l'on s'écarte de la présente invention.

La nature des produits chimiques de traitement peuvent varier suivant les marques utilisées.

Les températures pour les traitements peuvent varier
50 suivant les opérations et la consistance des matières.

- 1) Procédé de traitement de surface pour précadre et huisserie en acier traité par galvanoplastie.
- 5 2) Procédé selon la revendication n° 1 caractérisé par le fait que plusieurs opérations successives soit : sablage, métallisation, dégraissage à chaud, rinçage, neutralisation de l'oxydation, rinçage, passivation chimique, étuvage et application de deux couches de peinture ont pour but de créer une protection de surface.
- 10 3) Procédé selon la revendication n° 2 caractérisé par le fait que les premières opérations ont pour but de recréer une couche protectrice sur les surfaces usinées ou non traitées en galvanoplastie.
- 15 4) Procédé selon la revendication n° 2 caractérisé par le fait que les opérations intercalaires ont pour but de nettoyer et supprimer tous les effets chimiques qui pourraient nuire aux opérations suivantes.
- 20 5) Procédé selon la revendication n° 2 caractérisé par le fait que la première couche de peinture ne doit pas être totalement polymérisée de façon à créer une liaison avec la deuxième couche.
- 6) Procédé selon la revendication n° 2 caractérisé par le fait que la cuisson va polymériser et lier les deux couches de peinture.

0020839

SABLAGE	
	METALLISATION
DEGRAISSAGE	
	RINCAGE
NEUTRALISATION DE L'OXYDATION	
	RINCAGE
PASSIVATION CHIMIQUE	
	ETUVAGE
1ère COUCHE PEINTURE	
	DEMIE POLYMERISATION
2ème couche PEINTURE	
	CUISSON

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 3)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
	<u>GB - A - 1 522 475</u> (THE MARLEY TILE CO) * Page 1, lignes 85-98; page 2, lignes 1-16 * --	1-6	E 06 B 3/30 1/02// C 23 F 17/00
	<u>CH - A - 448 451</u> (FORMING AG) * Colonne 2, lignes 1-9 * ----	1-4	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 3)
			E 06 B 3/30 1/02
			CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES
			X: particulièrement pertinent A: arrière-plan technologique O: divulgation non-écrite P: document intercalaire T: théorie ou principe à la base de l'invention E: demande faisant interférence D: document cité dans la demande L: document cité pour d'autres raisons
			&: membre de la même famille, document correspondant
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examineur	
La Haye	23-01-1980	NGUYEN THE NGHIEP	