

ASSOCIATION POUR LE DÉVELOPPEMENT DE L'ALUMINIUM ANODISÉ OU LAQUÉ

adal

GLFA

Groupement des Lamineurs
et Fileurs d'Aluminium

SNFA

SYNDICAT NATIONAL DE LA CONSTRUCTION
DES FENÊTRES, FACADES ET ACTIVITÉS ASSOCIÉES

ASPECT DES MENUISERIES ALUMINIUM THERMOLAQUÉES

REGLES PROFESSIONNELLES

Septembre 2008
1^{ère} édition



ACCREDITATION
N° 5-008/97
PORTÉE
COMMUNIQUÉE
SUR DEMANDE

Association déclarée de la loi du 1^{er} juillet 1901
17 rue Hamelin – 75783 PARIS Cedex 16
Tél. : +33 1 42 25 26 44 – Fax : +33 1 53 75 02 13
Site Internet : www.adal.asso.fr – e-mail : adal@adal.asso.fr



Ce document a été élaboré par une commission composée des principaux acteurs de la profession :

ADAL : Association pour le Développement des profilés Anodisés et Laqués, représentant les industriels fabricants des peintures en poudre et les applicateurs réalisant le thermolaquage.

GLFA : Groupement des Lamineurs Fileurs d'Aluminium, représentant les industriels qui extrudent les tôles et profilés en aluminium.

SNFA : Syndicat National de la construction des Fenêtres, Façades et Activités Associées, représentant les industriels et entrepreneurs, concepteurs, fabricants et installateurs de menuiseries aluminium.

1- INTRODUCTION

Les ouvrages menuisés en aluminium (fenêtres, façades légères, portails...) sont fabriqués (assemblés) de manière industrielle à partir de profilés et tôles dont le traitement de surface par thermolaquage est réalisé par élément avant assemblage. Ils ne peuvent être exempts d'irrégularités d'aspect provenant tant du process de traitement de surface que des opérations d'assemblage et d'installation.

L'aspect final des ouvrages menuisés est donc directement lié à ces irrégularités.

Les NF DTU Façades-rideaux, Fenêtres (NF DTU 33.1 et 36.5) et les règles professionnelles Vérandas, font références au présent document.

Ce document a été établi par une commission représentant l'ensemble des acteurs de la chaîne de fabrication : laqueurs, fabricants de poudre et de produits chimiques, concepteurs gammistes, menuisiers.

Ces règles professionnelles sont utilisables dans le règlement de tous litiges intervenus à la réception des ouvrages.

Le document de référence qui détermine les traitements de surface à appliquer aux menuiseries extérieures en aluminium selon leur situation est la norme NF P 24-351.

2- OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Le présent document a pour but de définir le contrôle de l'aspect esthétique du laquage des menuiseries aluminium fabriquées avec des produits dont le traitement de surface est conforme à la norme NF P 24351 et bénéficiant des labels QUALICOAT ou QUALIMARINE.

Il définit les limites d'acceptabilité des irrégularités que, sauf prescriptions particulières du Maître d'Ouvrage, les professionnels estiment pouvoir respecter au moment de la réception de l'ouvrage.

Seules les teintes unies sont concernées par ce document; à l'exception des teintes métallisées, sablées, givrées ou décoratives.

Il exprime les exigences minimales que doit présenter l'aspect des surfaces laquées. Il ne s'applique pas sur les accessoires et pour le contrôle de faces non vues et de tout produit qui ne serait pas en aluminium.

3 - LE THERMOLAQUAGE ET LE LABEL QUALICOAT

Le process de réalisation du thermolaquage de l'aluminium dans le cadre d'une exposition finale extérieure peut être schématisé en deux grandes étapes :

- Le traitement de surface (de type conversion chimique) pour obtenir les caractéristiques d'anticorrosion et d'adhérence de la peinture sur le support.
- L'application par procédé électrostatique de la peinture et sa polymérisation dans un four de cuisson.

Le label QUALICOAT atteste que les produits laqués et les composants utilisés pour les réaliser répondent à un ensemble de tests normalisés dans le cadre d'une menuiserie aluminium extérieure.

Le label QUALIMARINE atteste d'une qualité adaptée à une exposition plus sévère (NF P 24351).

Etre titulaire du label atteste que le laqueur est un professionnel, maître de sa technique et garant d'une assurance de qualité permanente.

4 - CONTROLE ET METHODE D'EXAMEN

Conditions de l'examen :

L'observateur devra se situer à au moins 1,50 m de l'ouvrage et l'examiner pendant une durée de 10 secondes avec une vue normale sous un éclairage significatif (ciel légèrement couvert).

5 - CRITERES DE REFUS

Défauts mesurables

| Types de défaut (visibles à 1,5 m ou +) | Critères de refus |
|--|---|
| Grains / Impuretés / Cratères / Pick up / arrachement métal / tâches | <ul style="list-style-type: none"> • Un point supérieur à 2 mm • Plus de 5 points sur moins de 10 cm linéaires de profil ou 1 m² de tôle • Plus de 10 points sur moins de 50 cm linéaires de profil |
| Rayures / Frottement | <ul style="list-style-type: none"> • Une rayure d'une largeur supérieure à 1mm • Plus de 5 rayures sur moins d'1,50 m linéaire de profil ou 1 m² de tôle |
| Ecart de brillance | <ul style="list-style-type: none"> • Plus de 5 unités pour des brillances ≤ 30% (mat) • Plus de 7 unités pour des brillances ≤ 70% (satiné) • Plus de 10 unités pour des brillances > 70% (brillant) |

Défauts non mesurables

| Types de défaut (visibles à 1,5 m ou +) | Critères de refus |
|--|--|
| Dégazage formant des bulles Agglomérats : amas de peinture Pollution : mélange de deux peintures différentes (aspect moucheté) Peau d'orange : aspect de surface présentant un faible tendu | Défauts non acceptables si visibles dans les conditions d'observations définies au paragraphe 4 |
| Ecart de Teinte | Ecart de teinte entre deux pièces identiques non acceptable si visible dans les conditions d'observations définies au paragraphe 4 |