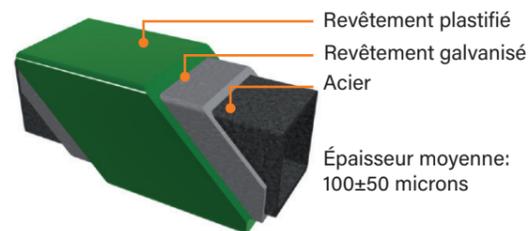


PROTECLINE

Avec un intérêt continu dans les améliorations de la qualité de ses produits, RIVISA® a développé un système de revêtement anticorrosion unique. Basés sur une technologie la plus avancée dans des processus de plastification avec un polyester polymérisé, les systèmes de revêtement anticorrosion de RIVISA® pour des produits plastifiés aident à protéger et à prolonger sa vie utile. Devant l'agressivité des conditions environnementales de chaque situation le système **Protecline** et **Protecline PLUS** ajoute un extra de protection qui atteint le niveau maximal de protection existante sur le marché, en fournissant un revêtement anticorrosion conforme à toutes ses nécessités.



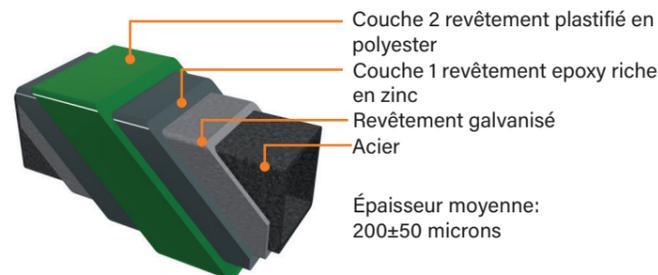
protecline



Ce revêtement permet d'obtenir un très haut degré de protection contre la corrosion

- Excellente adhérence du revêtement plastifié grâce à un système innovant de préparation de la surface à traiter.
- Prolongation durée de vie utile des matériaux.
- Excellente qualité de finition.

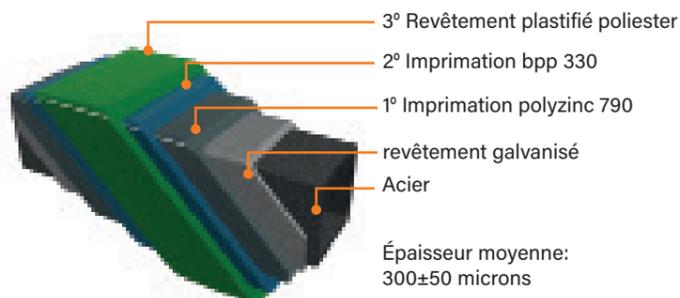
protecline PLUS



Ce revêtement permet d'obtenir le plus haut degré de protection anticorrosion existant sur le marché grâce à une double couche de protection

- Excellente adhérence du revêtement plastifié grâce à un système innovant de préparation de la surface à traiter.
- Prolongation maximum de la durée de vie des matériaux même dans les environnements les plus agressifs.
- Excellente qualité de la finition.

protecline TRIPLE



Excellente adhérence du revêtement plastifié grâce à un système innovant de préparation de la surface à traiter

- Prolongation maximum de la durée de vie des matériaux même dans les environnements les plus agressifs.
- Excellente qualité de la finition.

*Le système Poly zinc 790 + Interpon BPP 330 est utilisé pour les environnements très agressifs. Le système à trois couches est composé d'un apprêt riche en zinc (Poly zinc 790), d'un apprêt à effet barrière BPP 330 et d'une finition plastifiée en polyester très durable

Le pari de Rivisa par la qualité

Rivisa maintient et des améliorations de forme continuent le Système de Gestion de la Qualité conforme à la norme ISO 9001:2000.

La certification du Système de Gestion de la Qualité de Rivisa de la part de Bureau Veritas illustre le désir de maintenir les niveaux acquis d'engagement et de satisfaction avec nos clients.

La qualité du produit est constamment évaluée.

Les tests de résistance à la corrosion sont effectués conformément à la norme EN-10245-1 sur les fils d'acier et les produits en fils. Conditions d'essai pour le brouillard salin, réalisées conformément à la norme ISO9227-07 et évaluation des résultats selon la norme ISO 4628-2: 16, ISO 4628-3: 16 et ISO 2409: 13, qui fournissent des indications de longévité dans des environnements agressifs:

- ▶ La Preuve de salinité: 1.000 heures.
- ▶ La Preuve de Kesternich (il essaie de SO2): une pluie acide.
- ▶ Des preuves QUV simulent la résistance à la détérioration grâce à la lumière solaire, l'humidité et la température.

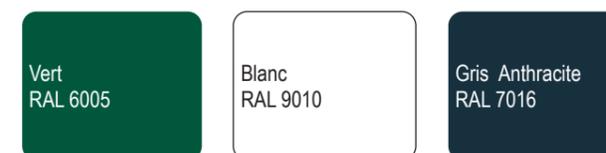
Tous les produits de Rivisa sont en conformité avec les normes européennes



Élection de la couleur de revêtement protecline

Couleurs

RAL STANDARD



Il n'y a pas de frais supplémentaires

Couleurs

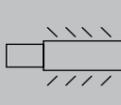
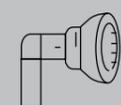
RAL SPÉCIAUX

Des couleurs spéciales issues du tableau RAL sont disponibles pour les produits de stratification.



Les couleurs de ce catalogue sont indicatives, pour votre choix définitif, veuillez consulter un nuancier RAL

Phases du processus d'application du revêtement anticorrosion



1) Propreté et pretratamiento de la pièce

Les pièces passent à travers d'un granalladora, pourvu de turbines d'ajustement de vitesse au moyen du variateur de la fréquence que des particules lancent de granalla sphérique et angulaire qui réalise une propreté par l'abrasion qui élimine tous les résidus et impuretés, en générant un superficie micro-traité qui permettra ancré profond et résistant du polymère de peinture dans la poussière qui s'appliquera par la suite. Ce processus permet une propreté parfaite des pièces en respectant son revêtement de le zinc.

2) Soufflé des pièces

La surface des pièces elles sont soufflées au moyen des jets orientables d'air de haute pression pour éliminer des restes possibles de particules collées.

3) Application de la peinture dans une poussière

Originaires du processus de granallado, les pièces passent pour une cabine d'application de poussière de peinture de polymère de base. Un centre automatisé de couleur aspire la poussière de peinture et le conduit au moyen d'un flux d'air comprimé, jusqu'aux pistolets d'aspergé. Ces pistolets chargent électrostatiquement les particules de poussière de peinture, qui après être entré en contact avec la pièce restent collées d'une forme homogène, en laissant un revêtement uniforme et d'une texture constante dans tout le superficie à couvrir, en arrivant à pénétrer même dans les coins les plus occultes de la pièce.

Nos installations permettent de régler d'une manière individuelle dans chacun des pistolets d'une application les paramètres de débit d'air, de pression d'air, le courant électrique de charge de poussière et la tension électrique d'application. Une manière est égale, s'adaptent les vitesses de pas des pièces par la cabine, la séparation entre les pistolets rociadoras et les pièces, ainsi que les velocidades de déplacement automatique des robots reciprocadores qui meuvent les blocs de pistolets.

4) Polymérisé par chaleur dans un four de cuis son dans continu

Les pièces recouvertes de la poussière de peinture passent pour l'intérieur d'un four qui les soumet à une température élevée, la réaction étant générée de polymérisé de la peinture que l'ancre à la pièce et son durcissement progressif génère pour finir avec le processus final de revêtement de haute résistance.