



Une nouvelle Présidence



Chères adhérentes, chers adhérents, chers partenaires,

Une fois n'est pas coutume dans la publication de notre lettre, puisque ce numéro sortant au moment de la transition entre deux présidents, l'édito est écrit à 4 mains ; occasion pour nous de faire un bilan, mais surtout de nous projeter dans l'avenir.

Depuis notre dernière lettre, l'actualité est toujours aussi chargée. Tout d'abord parce que nos entreprises souffrent toujours des tensions sur les matières premières, tant en coûts qu'en disponibilité, tension ayant des effets importants sur la tenue des délais et donc la qualité de services apportées au client, et d'autre part sur la performance économique de nos entreprises, ces coûts additionnels étant difficiles à répercuter. Ces événements démontrent une fois encore : la qualité de notre profession à développer de l'ingéniosité pour trouver des solutions alternatives, la confiance construite avec les donneurs d'ordre, et les capacités d'adaptation de toutes les équipes.

Ensuite, notre groupement a également connu une activité dense ; lors de l'Assemblée Générale ordinaire du 18 Mai, vous avez été nombreux à vous exprimer quant aux différents projets que l'équipe d'administrateurs a soumis, d'une part pour plus de clarté sur les catégories d'adhérents, ensuite pour un maintien des cotisations et enfin sur la gouvernance du groupement ; désormais, le président est élu pour une durée plus courte, permettant du renouvellement dans l'engagement, mais comme le vice-président est simultanément élu, cette nouvelle gouvernance garanti renouvellement des personnes et continuité dans les actions, et donc de la dynamique pour notre groupement.

Une nouvelle équipe est ainsi constituée autour de Philippe SANFILIPPO, président et de Guillaume PERRIN, vice-président.

« c'est avec beaucoup de fierté et mes encouragements que je passe le relais à Philippe, qui est impliqué depuis longtemps au sein de nos instances. Je suis très reconnaissant de l'équipe qui

m'a accompagnée pendant ma présidence, et remercie l'ensemble de nos adhérents qui constituent à mes yeux une énergie et un potentiel de création de valeur immense. Je suis convaincu des enjeux d'attractivité auxquels nous faisons face, de l'évolution de notre métier mais de l'importance que représente notre filière dans l'économie du pays. »

Benoit LEJEUNE



Merci Benoit, au nom de tous nos adhérents et de notre Conseil d'Administration, pour ton implication en tant qu'administrateur et Président. Tu as su, dans la continuité de nos prédécesseurs, insuffler une belle dynamique au GEPI.

Un nouveau bureau, un nouveau Président... une nouvelle équipe est née. Ce nouveau collectif, accompagné par notre Délégué Général, continuera d'avancer sur la feuille de route initiée par Benoit LEJEUNE.

Notre mission est avant tout de faire connaître, de défendre et de valoriser notre profession, par nos propres actions et également en s'appuyant sur la filière peinture anticorrosion.

Les sujets traités dans cette lettre n° 55 vont intéresser bon nombre de nos adhérents, car il s'agit de notre quotidien, avec la « récupération des déchets peintures » et « la préparation de surface par décapage à l'abrasif sec » (article écrit conjointement avec l'AFICPAR) et notamment l'impact sur l'aspect du degré de propreté selon le type d'abrasif utilisé.

Philippe SANFILIPPO

C'est ensemble et en guise de passage de témoin que nous nous invitons à lire ces pages et découvrir l'actualité de notre groupement et notre filière.

Confraternellement.

Sommaire

- › **Information** : P. 2
Récupération des déchets peintures
- › **Technique/communication** : P. 3-4
Préparation de surface par décapage à l'abrasif sec

- › **Filière peinture anticorrosion** : P. 5
Nouveau guide Protection anticorrosion des structures métalliques par systèmes de peinture

DIRECTEUR DE PUBLICATION :
Ph. SANFILIPPO

COMITÉ DE LECTURE :
Membres du Bureau et du CA

RÉDACTEUR :
Ch. LE CLOAREC

CONCEPTION ET RÉALISATION :
Partenaires d'Avenir
02 35 60 31 96

CRÉDITS PHOTOS :
© Fotolia

SEPTEMBRE 2021

RÉCUPÉRATIONS DES DÉCHETS PEINTURES

Depuis le 1^{er} janvier 2021, la loi relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire entérine l'extension aux professionnels de la filière REP (Responsabilité Élargie du Producteur), prévoyant la collecte gratuite, sous conditions, des Déchets Diffus Spécifiques (DDS : c'est-à-dire les déchets de produits chimiques comprenant les peintures, les solvants mais aussi les enduits, les colles, et les acides).

Cette filière est financée par les distributeurs et les fabricants qui versent à EcoDDS une écocontribution pour prendre en charge les déchets dans des conditions respectueuses de l'environnement. Les industriels payent l'écocontribution en fonction, entre autres, du tonnage mis sur le marché.

POINTS DE COLLECTE

Différents dispositifs de collecte existent :

REKUPO®

Via le dispositif « REKUPO »

REKUPO est un dispositif complémentaire de collecte inédit, innovant et flexible conçu par EcoDDS. Tous les points de collecte REKUPO sont gratuits, sécurisés et permettent aux utilisateurs de produits chimiques de déposer rapidement les produits vides, périmés ou souillés (peinture, colles, mastics, etc.). C'est une solution qui facilite le tri tout en respectant l'environnement. REKUPO est destiné aux points de vente volontaires pour les déchets chimiques spécifiques. Trouvez le point de collecte REKUPO proche de chez vous sur l'outil de géolocalisation d'EcoDDS : <https://www.ecodds.com/particulier/ou-deposer-vos-dechets-chimiques/>

⇒ Il convient de se rapprocher de son fournisseur pour connaître leur capacité et modalité de récupération de vos DDS.



Via les déchetteries publiques partenaires d'EcoDDS et qui accueillent les professionnels. La liste des déchetteries partenaires est disponible sur le site d'EcoDDS : <https://www.ecodds.com/particulier/ou-deposer-vos-dechets-chimiques/>.



SOCIÉTÉ À BUT NON LUCRATIF

⇒ Toutefois les déchetteries n'accueillent pas encore toutes gratuitement les professionnels, il convient là encore de s'assurer des capacités/modalités de collecte auprès du centre.

Via le dispositif LPV « Large Pickup Volume »

Après signature d'une convention entre l'entreprise et EcoDDS, des bacs de récupération sont mis à

disposition de l'entreprise. Sont concernées les entreprises « grands comptes » qui réalisent un CA annuel supérieur à 5 millions d'€uro et générant un volume minimum de déchet permettant un nombre de collecte minimum par mois. EcoDDS installera 6 à 10 bacs (600l chacun) et effectuera les rotations gratuitement sur appel.

Cette extension de la filière de récupération des déchets peinture des particuliers vers les professionnels doit encore évoluer pour pleinement correspondre aux besoins de nos entreprises de peinture industrielle comme :

- Augmentation des points de collecte accueillant les professionnels.
- Evolutions des Critères des « LPV »
- Prise en compte des résines industrielles (Epoxy, polyuréthane vs Acrylique/ Glycéro).

LE GEPI s'est rapproché d'EcoDDS pour leur faire connaître nos spécificités, et des points de collectes tests ont déjà été installés chez certains de nos adhérents.

PRÉPARATION DE SURFACE PAR DÉCAPAGE À L'ABRASIF SEC



Comme nous l'avons souligné dans notre lettre 49, la raréfaction, l'augmentation des prix, et la baisse de qualité de certains abrasifs ont amenés nos entreprises à s'adapter et proposer l'utilisation d'abrasifs différents.

Ces changements d'abrasif engendrent, des variations d'aspect du degré de propreté obtenu, qui font parfois l'objet d'interprétation différentes des parties impliquées dans la réception de la préparation de surface.

L'AFICPAR et le GEPI ont décidé de corédiger cet article afin d'apporter à chacun les éléments normatifs nécessaires à la réception du degré de propreté d'une préparation de surface quel que soit l'abrasif utilisé.

CADRE NORMATIF

La préparation de surface par décapage à l'abrasif sec fait l'objet d'un cadre normatif complet tel que résumé ci-après :

- NF EN ISO 8501-1 : Évaluation visuel du degré de rouille avant préparation de surface
- NF EN ISO 8501-1 : Évaluation visuel du degré de propreté spécifier et à atteindre
- NF EN ISO 8503 : Évaluation de la rugosité préconisée
- NF EN ISO 8502 : Evaluation des contaminations de surface

notamment les sels et le taux de poussières

La série des normes NF EN ISO 11124 & 11126, précisent les exigences minimales relatives aux abrasifs métalliques et non métalliques destinés au décapage par projection pour la préparation des subjectiles en acier

La partie 1 de l'ISO 11126 liste les abrasifs non métalliques pour décapage par projection couramment employés dans l'industrie pour la préparation des subjectiles d'acier. Les parties

suivantes de l'ISO 11126 reprennent les caractéristiques minimales relatives à chaque type d'abrasif dont granulométrie, masse volumique apparente, dureté, teneur en humidité, conductivité de l'extrait aqueux et la teneur en sels et principalement en chlorures :

- Partie 3 : Scories de raffinage du cuivre / copper slag
- Partie 4 : Cendres fondues
- Partie 5 : Scories de nickel
- Partie 6 : Scories de four de métallurgie
- Partie 7 : Oxyde d'aluminium fondu
- Partie 8 : Olivine
- Partie 9 : Staurolite
- Partie 10 : Almandite

IMPACT DE L'ABRASIF UTILISÉ SUR L'ASPECT DU DEGRÉ DE PROPRETÉ

Tous les abrasifs mentionnés ci-dessus, permettent d'atteindre l'ensemble des degrés de préparation / propreté définis par l'ISO 8501-1.

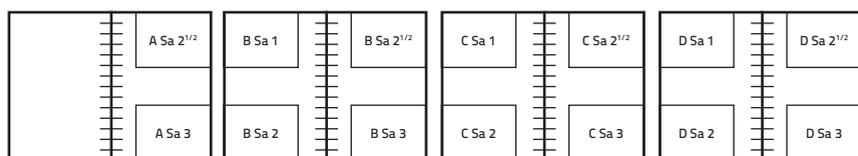
Afin de permettre d'évaluer le degré de propreté atteint, l'ISO 8501-1 contient différents clichés de référence sous la forme de quatorze photographies, de A Sa 2½ à D Sa 3, présentant des subjectiles d'acier préalablement décapés à l'abrasif à des niveaux de propreté différents.

Comme indiqué dans l'ISO 8501-1, nous utilisons souvent d'autres abrasifs (donc d'une autre couleur) pour le décapage à sec que le sable de quartz utilisé à l'origine pour la définition des clichés photographiques de référence. Ces abrasifs peuvent donner un aspect de surface différent, même après un nettoyage soigné du subjectile décapé.

Pour permettre à la personne en charge de la réception de la préparation de surface d'appréhender les variations possibles d'aspect du degré de

Type	Dénomination		Forme initiale des particules
Naturel	Olivine		angulaire
	Almandite		angulaire
	Staurolite		sphérique
Synthétique	Scories de fonte	Silicate de calcium	angulaire
	Scories d'acier	Silicate de calcium	angulaire / sphérique
	Scories de raffinage du cuivre	Silicate de fer	angulaire / sphérique
	Scories de nickel	Silicate de fer	angulaire
	Scories de ferronickel	Silicate de magnésium	angulaire / sphérique
	Cendres fondues	Silicate d'aluminium	angulaire
	Oxyde d'aluminium fondu		angulaire

Tableau 1 : extrait de la norme Iso 11126-1



a) Décapage

propreté en fonction de l'abrasif utilisé, la norme ISO 8501-1 fournit dans son annexe A des exemples de clichés correspondant à une plaque d'acier doux de degré C de rouille, décapé au degré de préparation Sa 3, à l'aide de six abrasifs différents (métalliques et non métalliques) d'usage courant.

Différentes grenailles rondes et angulaires, d'acier et de fontes sont ainsi utilisés ainsi que 2 abrasifs d'origine minérale (scories d'affinage de cuivre et de fourneaux à charbon)

Nous constatons que les degrés de propreté présentent des variations d'aspect pour chaque abrasif par rapport aux clichés photographiques de référence réalisés à l'aide de sable de quartz.

Comme rappelé dans l'ISO 8501-1 En plus de la méthode de nettoyage utilisée, par exemple décapage à Sec avec un type d'abrasif donné, les facteurs suivants peuvent influencer sur les résultats de l'évaluation visuelle :

- L'état initial du subjectile autre que les degrés de rouille standards A, B, C ou D ;
- La couleur de l'acier lui-même ;
- Les zones de rugosité différente, résultant d'une attaque irrégulière

de corrosion ou d'un décapage non uniforme de matière ;

- Les irrégularités de surface, telles que bosselures ;
- Les traces d'outils ;
- Un éclairage non uniforme ;
- L'ombrage du profil d'un subjectile causé par la projection d'abrasif sous des angles variables ;
- L'inclusion de grains d'abrasifs.

Ainsi l'usage d'abrasifs de couleur foncée, comme les scories des fours d'affinage du cuivre ou les scories des fourneaux à charbon, ont tendance à donner un aspect plus sombre et plus terne qu'avec l'utilisation d'abrasifs d'autres factures.

AGENTS DE CONTAMINATION DE SURFACE

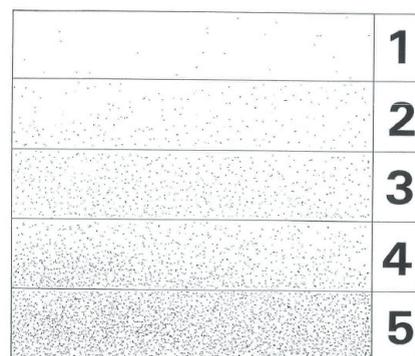
Les principales contaminations de surface à considérer sont :

- La poussière
- Les sels solubles

Un abrasif qui laisserait une quantité de poussières trop importante en taille et en densité peut amener à des préparations de surface complémentaires qui *in fine* devrait éliminer par rapport à un autre.

Rappelons que la poussière résiduelle sur un subjectile est un facteur pouvant entraîner des problèmes d'adhérence du revêtement peinture mis en œuvre.

La partie 3 de la norme ISO 8502, permet une évaluation du taux de poussière sur les surfaces préparées avant l'application d'un revêtement peinture, à l'aide d'un simple ruban adhésif.



En suivant les normes ISO 8502 parties 6 & 9 un contrôle de la pollution saline (test de Bresle) par une mesure de la conductivité d'un extrait aqueux sur le subjectile permet de s'affranchir d'une pollution saline ou d'être dans les limites acceptables spécifiées.

LA RUGOSITÉ DE SURFACE

La rugosité obtenue au cours du décapage à l'abrasif sec est un élément essentiel de la tenue des revêtements de peinture appliqués.

Son évaluation est faite avec des comparateurs viso-tactiles ISO des plaquettes viso-tactiles (angulaire ou sphérique) suivant le profil de surface attendu.

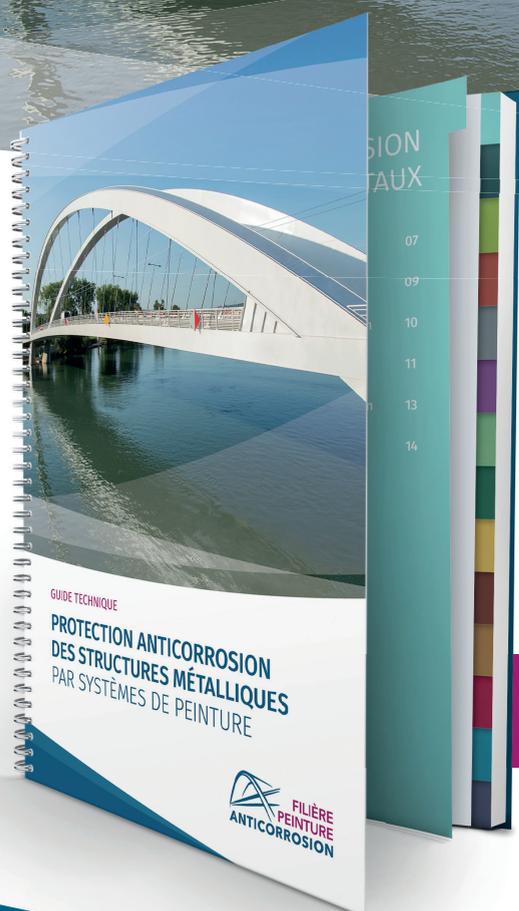
Le profil le plus spécifié est le "Moyen G" qui correspond à un profil de surface tridimensionnel angulaire moyen soit avec une rugosité arithmétique, Ra, de l'ordre de 12 à 13 µm.

Cette rugosité impose un coefficient de correction de 25 µm lors des mesures des épaisseurs sèches des revêtements peinture appliqués. (cf ISO 19840).

Abrasif	Exemple de clichés de de degré de Préparation de surface C Sa 3 obtenu en fonction de l'abrasif utilisé
Sable de quartz	
Grenaille ronde en acier moulé à haute teneur en Cwarbonne S100 ISO 11124-3	
Grenaille angulaire en acier Degré G 070 / dureté Vickers 390 ISO 11124-3	
Grenaille angulaire en acier Degré G 070 / dureté Vickers 700 ISO 11124-3	
Grenaille augulaire de fonte grise en coquille degré G070 ISO 11124-3	
Scories d'affinage du cuivre ISO 11126-3	
Scories des fourneaux à charbons Silicates d'aluminium ISO 11126-4	

NOUVELLE EDITION

PROTECTION ANTICORROSION DES STRUCTURES MÉTALLIQUES PAR SYSTÈMES DE PEINTURE



LE GUIDE DE RÉFÉRENCE DES PROFESSIONNELS DE L'ANTICORROSION

- L'état de l'art en matière de peinture anticorrosion pour une protection durable des ouvrages
- De nombreuses illustrations et des schémas explicatifs
- Des données issues des dernières normes

Scanner le QR code
pour découvrir
le guide en vidéo



Commandez votre exemplaire à
info@filiere-peinture-anticorrosion.fr



LES PARTENAIRES DU GEPI

Cabinet Européen d'Étude d'Assurances



ASSURANCES CHANTIERS PEINTURE INDUSTRIELLE

18 Avenue de la Jonchère - C.C. Elysée II
78170 LA CELLE ST CLOUD

Tél. : 01 30 82 29 40

CEEASSURANCES@wanadoo.fr



Conseil
Formation
Méditerranée

CFM, la réponse à vos besoins de formation

74 Chemin de Patafloux
13220 Châteauneuf les Martigues
Tél. : 04 42 79 47 31 - Fax : 04 42 77 70 65
contact.cfm@orange.fr - contact@c-f-m.fr
www.c-f-m.fr

abskill

Révélateur de votre talent

Formations

- ∨ Peinture anticorrosion (avec CQP) et thermolaquage
- ∨ Décapage de la peinture à l'UHP
- ∨ Revêtements spéciaux (QRB)
- ∨ Certification ACQPA (toutes options)
- ∨ Management des responsables d'équipe et de chantier
- ∨ Contrôle et réception des applications

📍 Centre du Havre (76)

Avenue du Cantipou
76700 HARFLEUR

Tél. : 02 35 45 18 20
Fax : 02 35 45 88 20

contact@abskill.com

📍 Centre de Cherbourg (50)

420 rue Aristide Briand
50110 Tourlaville

Tél. : 02 33 71 20 70
Fax : 02 33 54 50 72

contact-bn@abskill.com

www.abskill.com



sixsense Engineering

Ingénierie de la Protection des Aciers et des Bétons

Agence Sud-Est
30 Avenue du Château de Jouques
Espace Sainte Baume - 13420 GÉMENOS

www.sixsense-group.com



FORMATION Initiation *Efficacité*
Perfectionnement
CQP Titre Ingénierie de formation

ACQPA Qualité Résultats

Institut de Formation Industrielle

**ANTICORROSION
INDUSTRIE
AERONAUTIQUE**

BORDEAUX 05 56 77 59 81
PARIS 01 49 71 19 00
LYON 04 72 76 54 30

<http://www.ifipeinture.com>



Dougé Formation Conseil

A SAUMUR (49) & NANCY (54)

Peintures liquides & poudres, Traitements de surface, Grenailage
En Inter ou en Intra - Simulateur d'application 3D
ACQPA - QRB - CQP - CQPM

02.41.51.19.39 - contact@dougeformation.com
www.dougeformation.com