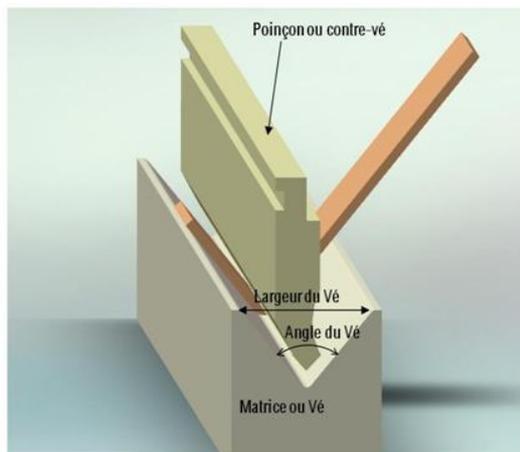


RECOMMANDATION PLIAGE TÔLES ALUMINIUM ET ACIER 1T



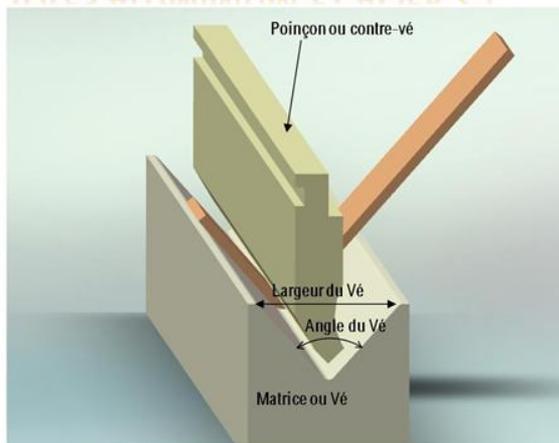
Teintes standards



ALUMINIUM Choix du V et Poinçon		
Épaisseur	V angle 45°	Poinçon
8/10 ^{ème}	8	1
10/10 ^{ème}	8	1
15/10 ^{ème}	12	1.5
20/10 ^{ème}	16	2
30/10 ^{ème}	24	6

ACIER Choix du V et Poinçon		
Épaisseur	V angle 45°	Poinçon
75/100 ^{ème}	8	1
8/10 ^{ème}	8	1
10/10 ^{ème}	8	1
15/10 ^{ème}	12	1.5
20/10 ^{ème}	16	2

RECOMMANDATION PLIAGE TÔLES ALUMINIUM ET ACIER 2 T



Autres Teintes
(Futura-FineTextures-Teintes Gammistes-Contretypage)

ALUMINIUM Choix du V et Poinçon		
Épaisseur	V angle 45°	Poinçon
8/10 ^{ème}	12	2
10/10 ^{ème}	12	2
15/10 ^{ème}	16	3
20/10 ^{ème}	24	4
30/10 ^{ème}	30	6

ACIER Choix du V et Poinçon		
Épaisseur	V angle 45°	Poinçon
75/100 ^{ème}	12	2
8/10 ^{ème}	12	2
10/10 ^{ème}	12	2
15/10 ^{ème}	16	3
20/10 ^{ème}	24	4

TÔLE ALUMINIUM LAQUÉE : MISE EN ŒUVRE ET PLIAGE

Thèmes	Limites et risques	Préconisations
Conditions de pliage des tôles	<p>Toute opération de pliage réduit localement la performance du revêtement et du traitement dans sa résistance au vieillissement et aux intempéries.</p> <p>Plus les contraintes mécaniques de la déformation seront sévères et plus la perte de performance locale peut être rapide et importante.</p>	<p>Respecter les conditions de pliage selon le schéma en <i>annexe n° 01</i></p> <p>Réaliser des pré-séries avant tout lancement en production.</p> <p>Dans la mesure du possible maximiser les rayons de courbures des plis.</p>
Impact des finitions sur le pliage	<p>Les classes 2 et teintes à effet ne sont pas favorisantes pour le pliage, sauf cas spécifiques (pour augmenter la durabilité, la nature des résines plus résistante des classes 2 engendre une moindre élasticité de la laque).</p>	<p>Certaines poudres et classes de poudre sont favorisantes pour le pliage, notamment les brillants et les poudres de classe 1.</p> <p>Réaliser des essais de pliage avant tout chantier.</p> <p>La disparité de performance peut être très grande entre les coloris, finitions et types de résine utilisés pour les poudres. il est donc important de ne pas extrapoler de résultats entre plusieurs coloris, brillances, et types de pliage afin d'établir un plan d'expérience.</p>
Condition de stockage et de mise en œuvre	<p>Les performances de « pliabilité » des revêtements thermolaqués sont particulièrement influencées par la durée entre le laquage et l'opération de pliage.</p> <p>Une température de mise en œuvre trop froide diminue la performance au pliage.</p>	<p>Réaliser les opérations de pliage le plus rapidement possible après laquage dans des conditions de température > 20 °C.</p>