

*linea* **COR**

*Produits pour le traitement de l'acier Cor-ten*

**TRAITEMENT DE  
L'ACIER COR-TEN**

## TRAITEMENT DE L'ACIER COR-TEN

Le traitement de l'acier **COR-TEN** comporte 5 procédés pour obtenir une correcte finition:

### 1° SABLAGE

Les toles d'épaisseur supérieures à 2mm sont obtenues par lamination à chaud et pour cette raison elles ont sur elles de la **CALAMINE**, une couche qu'ont les aciers et qu'il est nécessaire de quitter pour un correct traitement postérieur.

Ce procédé s'appelle le **SABLAGE** et laisse la plaque décapée pour son traitement postérieur. Suivant comment ce procédé se fait, la distance de l'impact, le débit du flux et l'abrasif, l'acier aura une finition différente.

### 2° ACTIVATION DE L'OXYDATION *act-COR*

Ce procédé implique d'avoir des notions de temps d'exposition, de contrôle de finition (couleur) et de connaître la forme d'application.

Le liquide es un composant qui agit sur la surface de l'acier **COR-TEN** et qui, en s'appliquant avec un pulvérisateur et avec une quantité de produit précise et une distance appropriée, donne comme résultat une oxydation uniforme. L'application se fait sur toute la surface et s'uniformise avec un rouleau lors de l'application de la première couche. Une fois que le liquide s'est évaporé et qu'apparaissent des nuances vert ocre primaire, on applique une seconde couche comme la première, en étalant et en uniformisant le produit vaporisé.

En durée, nous avons estimé entre 30-45 minutes après la première couche pour obtenir le séchage total et il faut comprendre que, selon la température et l'humidité de chaque endroit, cette durée peut varier.

Une fois que la première couche est sèche, on applique la deuxième avec la même technique. On attend que la tôle soit sèche et c'est à ce moment que l'activateur d'oxyde **act-COR** remplit sa fonction et démontre sa capacité d'oxyder l'acier **COR-TEN** rapidement et en donnant une couleur et une texture uniformes. A partir de ce moment, en une semaine il prendra une couleur, en deux il prendra une autre couleur et ainsi de suite suivant notre goût.

Nous ne recommandons pas l'application de plus de produit, mais en raison de la qualité des différents matériels, aussi bien en épaisseur comme en finition, il est possible que l'on ait besoin d'appliquer plus **d'ACTIVATEUR D'OXYDE** sur notre **COR-TEN**.

### 3° NETTOYAGE DU RESTE DE L'OXYDE

Après avoir oxydé une pièce, quelle qu'elle soit, il faut attendre 24 heures pour effectuer ce nettoyage de la poussière collée à la tôle d'acier **COR-TEN**. Nous recommandons attendre ce temps pour que la

rouille ait plus de corps, de cette façon on utilisera de l'eau sous pression si on peut ou, du moins on nettoiera avec de l'eau (sans frotter) la superficie, car cette poussière empêche que le processus suivant adhère à la rouille et fait écran.

Il est possible qu'apparaissent (pas toujours) des micro bosses qui sont des saturations concentrées d'oxyde, en particulier sur les surfaces en extérieur.

#### 4° BAIN D'ARRÊT **bp-COR**

Produit utilisé **bp-COR**. Avec l'activation d'oxyde, c'est le procédé le plus important du traitement. Ce procédé utilise une solution faite de 50% d'eau et 50% **bp-COR** (solution de bain d'arrêt). Cette solution s'applique de façon similaire à l'activateur de rouille **act-COR**. On ne pulvérise pas car c'est un produit plus épais, on l'applique avec un rouleau, avec la difficulté supplémentaire que c'est un liquide de viscosité plus élevée et qu'il nécessite une main expérimentée pour sa mise en œuvre. Ce procédé n'affecte pas la couleur à priori mais en passant plusieurs couches il peut réhausser la couleur (en assombrissant un peu).

Il faut appliquer 2 à 3 couches à intervalles réguliers et continus car le séchage est très rapide. Il faut attendre entre 60 et 90 minutes entre chaque couche. 24 à 48 h après la dernière couche, la tôle est prête à être vernis, si on le souhaite.

#### **Nous recommandons:**

Pièces acier **COR-TEN** (intérieur) - 2 couches de **bp-COR**. Intervalles d'application de 1 heure.  
Pièces acier **COR-TEN** (extérieur) - 3 couches de **bp-COR**. Intervalles d'application de 1 heure.

#### 5 ° VERNIS **bz-COR**

Produit utilisé **bz-COR**. Avec le vernis on donne la touche finale à l'acier **COR-TEN** et en même temps on protège et on donne de la longévité à la couche de bain d'arrêt appliquée auparavant. Il existe des finitions satiné et brillant, offrant une protection au bain d'arrêt sans affecter la couleur.

Nous recommandons l'application de 2 couches de vernis **bz-COR**, pour les surfaces en intérieur / extérieur. Il est conseillé d'utiliser le vernis **bz-COR polyuréthane** qui peut être appliqué sur le vernis **bz-COR** et rendra plus durable la finition de la plaque.

Le vernis **bz-COR polyuréthane** repose sur le vernis **bz-COR**, ce qui permet d'améliorer son adhérence et améliore la durabilité.

**AVERTISSEMENT:** Ne pas appliquer le vernis polyuréthane directement sur le bain d'arrêt **bp-COR**, toujours appliquer le vernis **bz-COR** comme couche intermédiaire. Si vous appliquez le vernis **bz-COR polyuréthane**, appliquez 2 couches.