

## Préconisations d'utilisation et de maintenance des tabliers de lames ALU en milieu salin



**Prérequis :** Il est d'une importance capitale, pour retarder l'apparition d'une quelconque oxydation, de nettoyer régulièrement à l'eau du robinet afin d'éliminer les accumulations de salpêtre, surtout à la jonction entre les lames. C'est à cet endroit qu'apparaissent généralement les cloques de peinture. Ce nettoyage est à réaliser, au moins tous les 2 mois, au niveau des abords maritimes.

Il faut tenir compte du fait que la résistance des tabliers peut être affectée par la présence de foyers contaminants comme les dissolvants ou les vapeurs acides (il faut faire très attention avec ces dernières car elles sont diffusées lors des nettoyages de façades et peuvent attaquer le laquage des lames réduisant de fait leur résistance à la corrosion).

Nos profils de volets, fabriqués en aluminium profilé, remplis de mousse de polyuréthane, respectent la norme UNE-EN 1670, version officielle espagnole de la norme européenne EN 1670 : « Ferrures pour la construction – Résistance à la corrosion ; exigences et méthodes d'essai » validée par le Comité Européen de Normalisation (CEN) le 12/02/2007.

Cette norme européenne spécifie les exigences de la résistance à la corrosion des ferrures pour portes, volets et façades légères ; selon le comportement en brouillard salin dont la procédure est détaillée dans la norme européenne EN ISO 9227.

Conformément à la UNE-EN 1670, la résistance à la corrosion se classe de la manière suivante :

- Degré 0 : pas de résistance à la corrosion définie
- Degré 1 : résistance à la corrosion faible
- Degré 2 : résistance à la corrosion modérée
- Degré 3 : résistance à la corrosion haute
- Degré 4 : résistance à la corrosion très haute
- Degré 5 : résistance à la corrosion exceptionnellement haute

La norme EN ISO 9227 spécifie aussi bien la concentration que le temps d'exposition des profils au brouillard salin neutre pour chacun des stades suivants :

- Degré 1 : 24h ±1h
- Degré 2 : 48h ±1h
- Degré 3 : 96h ±1h
- Degré 4 : 240h ±1h
- Degré 5 : 480h ±1h

**Vda. de Rafael Estevan Giménez, s.l.**

Pol. Ind. "Río Vinalopó" / Aptdo. 7 / 03630 SAX (alicante)  
Teléfonos 00 34 96 547 49 98 / Fax 00 34 96 547 45 55  
E - mail: solene@laviuda.es / http://www.laviuda.es

Après l'exposition, les profils doivent respecter les conditions suivantes :

Acceptation fonctionnelle : le produit doit fonctionner normalement.

Acceptation de l'aspect : il ne doit y avoir aucun signe visible de noircissement ou décoloration superficielle de la matière de base dû à de la corrosion, excepté la finition superficielle.

Degré de corrosion : résister à la corrosion pendant le temps spécifié à condition que n'apparaissent pas des points visibles de plus de 1.5mm tous les 650mm<sup>2</sup>, dans n'importe quelle direction, sur la matière de base.

Degré de formation de bulles : selon la norme EN ISO 4628-2, la densité de celles-ci ne doit pas dépasser une densité de 2 et une dimension de 3 sur la matière de base.

*Nos profils de volet ont obtenu une **qualification de degré 5** dans les conditions d'essai spécifiées sur cette norme.*

## Conseils LA VIUDA

Bien que cela puisse paraître contradictoire, nous ne recommandons pas l'installation de lames aluminium dans des environnements salins car la méthodologie appliquée lors de l'essai de résistance au brouillard salin coïncide rarement avec la résistance à la corrosion réelle. Il y a beaucoup plus de variables qui interviennent dans la progression de l'oxydation et qui varient beaucoup en fonction des conditions atmosphériques existantes.

La signification du fait que nos profils aient le degré 5 quant à la résistance à l'oxydation ne signifie pas qu'ils ne peuvent pas s'oxyder ; cela signifie qu'ils mettront plus de temps à s'oxyder et cela dépendra toujours des conditions externes auxquelles ils sont exposés.

De plus, nous attirons toute votre attention et votre vigilance sur le fait qu'en considérant tous les éléments détaillés ci-dessus, il est nécessaire d'intégrer que selon l'exposition, nous vous recommandons de ne pas utiliser de lames ajourées mais plutôt des lames pleines. Les zones poinçonnées étant un accélérateur du processus de corrosion : la protection assurée par le laquage disparaît à chaque jour pour mettre « à nu » l'aluminium.

**Jose Luis López Canicio**  
Directeur du Département Technique

**Carlos Gras Miralles**  
Directeur du Département Qualité