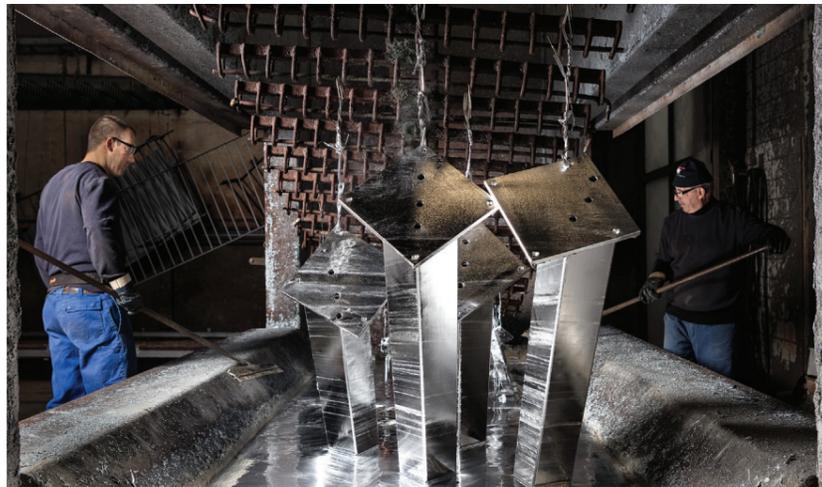


Protection contre la corrosion avec une empreinte CO₂ réduite

La galvanisation et le revêtement de pièces par le procédé duplex sont extrêmement gourmands en énergie. Afin d'obtenir un meilleur respect de l'environnement et de réduire significativement les émissions de CO₂, une entreprise suisse de galvanisation passe aux poudres de polyester à réaction rapide.

La zinguerie Wollerau a été, selon ses propres dires, la première zinguerie de Suisse à disposer de sa propre installation de revêtement par poudre et a misé très tôt sur la combinaison de la galvanisation à chaud et du revêtement par poudre selon le procédé duplex. Dès le début, le spécialiste de la peinture en poudre KABE Farben a accompagné ce développement. En 1996, les deux entreprises ont lancé ensemble une première phase d'essai pour le développement de peintures en poudre pour les supports dégageant des gaz - une entreprise très avancée pour l'époque.



La combinaison de la galvanisation à chaud et du revêtement en poudre selon le procédé duplex assure une protection particulièrement élevée contre la corrosion.

liale a renforcé son engagement écologique. L'installation de toits solaires et d'un système de filtrage a permis d'améliorer continuellement l'empreinte écologique de l'entreprise. Avec sa propre installation photovoltaïque, l'entreprise couvre déjà 60 % de ses besoins en électricité. De plus, l'épurateur d'air mis en service il y a trois ans améliore le bilan écologique. Il purifie jusqu'à 63000 mètres cubes d'air par heure, qui sont pollués par des produits chimiques lors du prétraitement nécessaire à la galvanisation.

La qualité offerte par le procédé duplex et la capacité de la zinguerie Wollerau à répondre aux exigences élevées de ses clients, se reflète aujourd'hui dans le pourcentage élevé d'applications (environ 90 %). Sur le site, jusqu'à 70 % des pièces sont galvanisées et revêtues pour le bâtiment, suivies par les meubles, les pièces automobiles, les véhicules communaux et les applications spéciales. Le bain de zinc permet de traiter des pièces pouvant atteindre 7 mètres de long. Après la galvanisation, elles reçoivent un enduit fin spécial qui assure une surface particulièrement belle et lisse. Lors de la galvanisation à chaud, l'aspect métallique des pièces d'acier est conservé de manière unique, tout comme la structure de leur surface.

Au cours des dernières années, l'entreprise familiale a renforcé son engagement écologique.

Vernis en poudre | Peintures bâtiment + crépis | Isolation de façades | Vernis industriels

KARL BUBENHOFER AG | Hirschenstrasse 26 | 9201 Gossau SG, Suisse
T +41 71 387 41 41 | info@kabe-farben.ch | kabe-farben.ch

KABE Pulverlack Deutschland GmbH | Sofienstrasse 36 | 76670 Graben-Neudorf, Allemagne
T +49 7255 99 161 | info@kabe-pulverlack.de | kabe-pulverlack.de

Farby KABE Polska Sp. z o.o. | ul. Śląska 88 | 40-742 Katowice, Pologne
T +48 32 609 57 40 | proskowe@farbykabe.pl | farbykabe.pl

Une entreprise de **KABE SwissGroup**

Améliorer l'empreinte carbone 2

Mais la zinguerie de Wollerau ne mise pas seulement sur la durabilité pour son site. Dans le choix des matériaux aussi l'amélioration de l'empreinte carbone joue un rôle. Actuellement, KABE Farben aide l'entreprise à passer au système Polyflex PES-165-NT-GU pour toute la palette de couleurs RAL ainsi que pour les couleurs NCS et Pearl Metallic. Grâce à ce changement, l'atelier de galvanisation espère accélérer les temps de cuisson et réaliser des économies d'énergie supplémentaires. La poudre de polyester à réaction rapide Polyflex PES-165-NT-GU convient pour une utilisation en extérieur et présente de bonnes propriétés de dégazage. Elle donne des surfaces satinées qui présentent un bel écoulement, une très bonne résistance à la lumière et aux intempéries et un très bon pouvoir couvrant. Grâce à sa grande réactivité, la poudre peut être cuite à partir de 160 °C. Le temps de cuisson est de 10 minutes.

Changer de vernis et d'apprêt

L'atelier de galvanisation change également de primaire et utilise le système Polyflex EP-20-Korro-flexprimer-NT-GU développé par KABE Farben selon du DBS 918 340 (Deutsche Bahn Standard, du Qualisteelcoat et du GSB 906 b (primaire à base d'eau). acier zingué). Cette poudre d'apprêt satinée à base de résine époxy possède de très bonnes propriétés de dégazage, présente un très bon écoulement, un bon pouvoir couvrant et une très bonne adhérence entre les couches lors de l'application d'une couche de finition en poudre. La température de cuisson recommandée est de 160 °C et la durée de cuisson de 15 minutes. Après une transformation réussie, une installation automatique de revêtement par poudre a été mise en service - selon le directeur Remo Lutta, il s'agit d'un nouveau jalon dans l'histoire de l'entreprise qui remonte à plus de 60 ans.



Pour les exigences plus élevées en matière de protection contre la corrosion et les applications design, le revêtement en zinc est en outre protégé par un revêtement en poudre.



KARL BUBENHOFER SA