

AquaEC™

Ecoat - Prestation de services






Chez Axalta Industrial Coatings, nous nous considérons comme un fournisseur mondial de solutions de revêtement pour toute une série de supports, forts de décennies d'expérience dans diverses productions de peinture industrielle.

Nous nous concentrons sur nos clients pour établir un partenariat à long terme afin de développer ensemble des solutions sur mesure en mettant l'accent sur les dernières technologies, l'écologie et la productivité. Nous disposons de solutions et d'une expertise qui permettront à nos clients de renforcer leur position sur le marché.

Cet ensemble de services témoigne de notre engagement à établir des partenariats avec nos clients et à les aider à réussir aujourd'hui tout en se préparant aux défis de demain.

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ :

Les informations contenues dans le présent document correspondent à notre niveau de connaissances sur le sujet à la date de sa publication. Ces informations pourront être sujettes à révision à mesure que de nouvelles connaissances et expériences seront disponibles. Les données fournies relèvent de la gamme normale des propriétés du produit et ne concernent que le matériau spécifique désigné ; ces données peuvent ne pas être valables pour ce matériau utilisé en combinaison avec tout autre matériau ou additif ou dans tout procédé, sauf indication contraire expresse. Les données fournies ne doivent pas être utilisées pour établir des limites de spécification ou uniquement comme base de conception ; elles ne sont pas destinées à remplacer les tests que vous pourriez avoir à effectuer pour déterminer vous-même la pertinence d'un matériau spécifique à vos fins particulières. Axalta ne pouvant pas prévoir toutes les variations des conditions réelles d'utilisation finale, Axalta ne donne aucune garantie et n'assume aucune responsabilité en rapport avec l'utilisation de ces informations. Rien dans cette publication ne doit être considéré comme une licence d'exploitation ou une recommandation d'enfreindre un droit de brevet.

The background of the page is a vibrant blue water splash with numerous bubbles and droplets of varying sizes, creating a dynamic and textured effect. The water is captured in mid-motion, with some droplets appearing to be falling or splashing upwards. The overall color palette is a range of blues, from light sky blue to deep, dark navy blue.

L'ensemble de services Axalta Coating Systems représente une utilisation optimisée des produits dans les processus de production.

01

Garantir un niveau de qualité élevé pour la production

02

Surveillance continue de la documentation de l'usine, du contrôle et du système

03

Optimiser sur le plan écologique et économique dans une interface produit-usine

04

Dialogue/communication permanente avec les opérateurs de l'usine pour assurer un niveau de qualité continu

Mise en service des installations de la ligne de peinture

Les installations de la ligne de peinture sont mises en service par sections:

- Examen de l'état actuel et séquençement des opérations
- Nettoyage des équipements individuels de l'usine/des étapes du processus
- Détection d'une éventuelle contamination
- Functional testing and inspection
- Essais et contrôles fonctionnels
- Fonctionnement et réglage
- Chargement et mise en service des composants du système
- Test du fonctionnement et optimisation
- Transfert de la mise en service

Mise en service d'une cuve d'électrodéposition dans la ligne de peinture

Après l'acceptation du système, le programme est publié:

- **Vidage et nettoyage des différentes parties de l'usine**
Temps nécessaire : environ 1-3 jours
- **Détection d'une éventuelle contamination**
Temps nécessaire : environ 1/2 journée
- **Essais et contrôles fonctionnels. Comprend les tests d'étanchéité, la fiabilité des raccords, les structures d'inspection et les affichages**
Temps nécessaire : environ 1 jour
- **Remplissage et mise en service des différents systèmes de l'usine (eau d'étanchéité, dialyse, cuves d'électrodéposition, ultrafiltration (eau déminéralisée), zones de rinçage, sécheuses)**
Temps nécessaire : environ 1-2 jours
- **Mise en service de l'installation d'ultrafiltration**
Temps nécessaire : environ 1/2 journée
- **Test du fonctionnement et optimisation de l'ensemble de l'usine**
Temps nécessaire : environ 1 jour

Formation à l'électrodéposition



Le personnel d'exploitation joue un rôle crucial dans la qualité des produits peints, dans la méthode de travail économiquement efficace du système de peinture et dans l'impact du processus de peinture sur l'environnement

La formation - sous forme de cours d'initiation et de perfectionnement - est principalement axée sur la pratique.

Les sujets abordés comprennent :

- **Méthode de travail pour les étapes du processus de l'usine**
- **Dépendance des différentes étapes du processus à l'égard de la ligne de peinture**
- **Optimisation de l'impact sur la qualité et l'efficacité**
- **Dépannage et élimination des défauts**
- **Pertinence environnementale et écologie**



Démarrage de la production

Chaque partie de la ligne de peinture doit être fonctionnelle afin de garantir l'économie et la qualité de la production. Avant le démarrage du système, les contrôles suivants doivent être effectués :

- **Inspection optique des pièces prétraitées**
- **Réglages suivants :**
 - Courant du bain d'électrodéposition (courant de fond, courant de surface)
 - Réglage du volume du bain d'électrodéposition (minimum, maximum)
 - Dosage de la recharge
 - Zones de rinçage (modèle de pulvérisation, buses de pulvérisation, pression de fonctionnement, recirculation du réservoir, contrôle de la cascade)
 - Cycle de dialyse (courant, contrôle de conductance)
 - Cycle d'ultrafiltration (pressions, volume de pulvérisation)
- **Optimisation de l'épaisseur des couches**
 - Réglage de la température
 - Spécification du réglage du correcteur
 - Spécification du réglage du contrôle de la densité du courant
- **Réglage de la sécheuse**

Tout cela se fera en étroite collaboration avec le constructeur du système d'électrodéposition.

Étude d'optimisation du processus

La première étape de cette étude consiste à recueillir des données sur la ligne de peinture. Ces données existent déjà dans la plupart des cas, car elles ont été enregistrées lors du processus de mise en service.

Lors d'un audit de ligne, l'état réel des différents aspects du système sera enregistré. Cela comprend les fonctions de l'usine telles que le prétraitement, le processus ED, le séchage, les équipements auxiliaires, la logistique et la capacité.

Il s'ensuit une analyse des points faibles.

L'étape suivante consiste à comparer l'état réel du système avec :

- **les développements les plus récents en termes de flux de processus, de consommation d'énergie, d'eau, de produits chimiques et de logistique**
- **les exigences procédurales du système de peinture**
- **les exigences environnementales**

L'étude examine au minimum certains moyens d'éliminer les vulnérabilités :

- **Optimisation de l'usine**
- **Rééquipement**
- **Réoutillage des composants de l'usine (liste des priorités)**

Optimisation du coût global de la peinture

L'objectif de l'étude d'optimisation du processus est de détecter les points faibles et de déterminer les économies potentielles dans les coûts totaux de revêtement de la ligne de peinture.

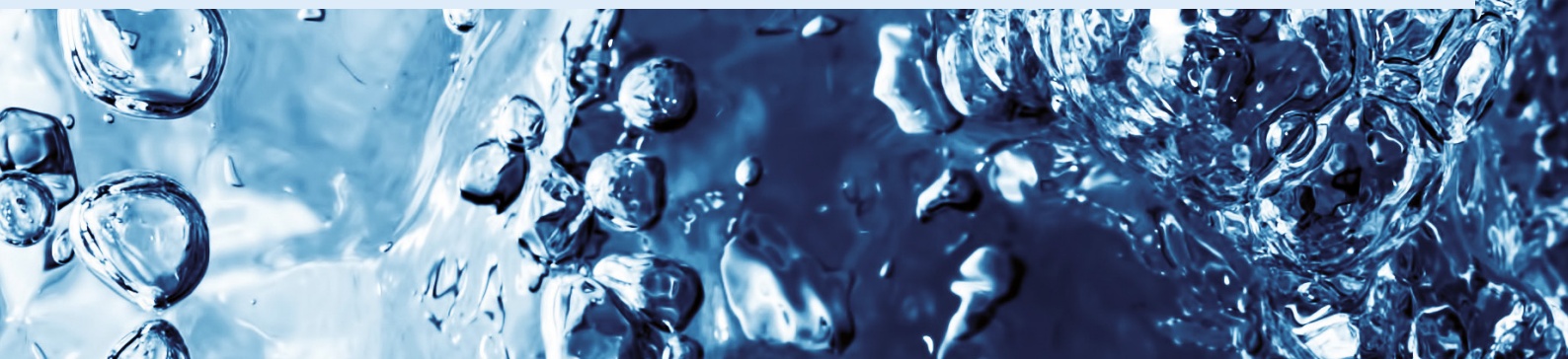
La base de l'étude est le système réel de la ligne de peinture et de ses équipements annexes et auxiliaires, en particulier les coûts liés aux éléments suivants :

- **Exploitation de l'énergie (électricité, chauffage)**
- **Matériaux utilisés (produits chimiques pour le processus d'électrodéposition)**
- **Élimination des déchets, coûts de nettoyage**
- **Coûts d'entretien**
- **Frais de personnel**
- **Coûts logistiques (assemblage du cintre, alimentation et évacuation, système de livraison, interfaces, fonctions de la ligne, capacité)**

Entretien et maintenance

L'entretien et la réparation sont essentiels au bon fonctionnement et à la rentabilité de la ligne de peinture. Nous nous occupons des opérations suivantes :

- **Rinçage et passivation du cycle de dialyse**
- **Test fonctionnel et réglage des conditions d'écoulement**
 - Réservoirs de peinture par électrodéposition
 - Boucle de circulation de l'échangeur de chaleur
 - Zones de rinçage par ultrafiltration
 - Système de filtrage
- **Test fonctionnel du système de séchage**
 - Test de la distribution de la température sur le produit de revêtement





WWW.AXALTA.COM

www.axalta.com/ecoat-emea

The Axalta logo, Axalta™, Axalta Coating Systems™ and all products denoted with ™ or ® are trademarks or registered trademarks of Axalta Coating Systems, LLC and its affiliates. Axalta trademarks may not be used in connection with any product or service that is not an Axalta product or service. Axalta Coating Systems GmbH · Uferstraße 90 · 4057 Basel · Switzerland | 09/2022



The information provided herein corresponds to our knowledge on the subject at the date of its publication. This information may be subject to revision as new knowledge and experience becomes available. The data provided fall within the normal range of product properties and relate only to the specific material designated; these data may not be valid for such material used in combination with any other materials or additives or in any process, unless expressly indicated otherwise. The data provided should not be used to establish specification limits or used alone as the basis of design; they are not intended to substitute for any testing you may need to conduct to determine for yourself the suitability of a specific material for your particular purposes. Since Axalta cannot anticipate all variations in actual end-use conditions Axalta makes no warranties and assumes no liability in connection with any of this information. Nothing in this publication is to be considered as a license to operate under or a recommendation to infringe any patent rights.

Adobe Stock: Juri, Photocreo Bednarek / Shutterstock: Alexey_Ulyanov, VERSUSstudio, SimoneN