

REFIT CARENE

(Safran / Dérive)

A la construction, Les OVNI sont livrés par ALUBAT avec 3 couches d'Époxy et 2 couches d'Antifouling.

Ces couches d'Époxy protègent la carène de l'Antifouling (certains antifouling pour aluminium contiennent du thiocyanate de cuivre)

Il est donc très important de contrôler régulièrement le bon état et la bonne tenue de cet époxy.

Celui-ci a une durée de vie limitée (15 ans). Lorsque plusieurs décollements d'époxy sont observés, cela signifie que la peinture de la carène est à reprendre complètement.

1. Dépose / Repose dérive et safran

Une dépose du safran et de la dérive est nécessaire pour pouvoir les repeindre.

Ceci est l'occasion de faire un contrôle :

.de l'état de la dérive (pas de problème d'oxydation ? une protection cathodique est-elle nécessaire ?)

.de l'état des manœuvres de montée/descente et maintien position basse.

.de l'état du vérin hydraulique (pour les plus grosses unités)

.de l'état de l'axe de dérive (pas de problème de corrosion ?) et des paliers d'axe.

.de l'état des articulations de la pelle de safran (un graissage tous les 3 / 4 ans est préconisé)

.de l'état des paliers de mèche de safran.

.de l'état du vérin de safran

2. Le sablage

Pour obtenir un état de propreté parfait de l'aluminium et une rugosité du métal synonyme d'une meilleure adhérence de l'époxy, le sablage est nécessaire.

Nous disposons sur le port d'Arzal d'une aire dédiée au sablage.

Pour le sablage, nous projetons de l'abrasif de type scorie ou laitier (abrasif non métallique calibré entre 0.2 et 0.9mm).

La pression utilisée nous permet d'obtenir un état de propreté parfait pour l'aluminium mais surtout une rugosité du métal synonyme d'une meilleure adhérence de la peinture.

3. Une cabine de peinture chauffée

Elément primordial pour l'application de la peinture : Maîtriser la température / l'hygrométrie et bien respecter les temps de sur-couchages.

Dès que le bateau est sablé en matinée (de 4 à 5 heures de sablage selon les cas), nous le rentrons immédiatement en cabine de peinture. Celle-ci est immédiatement chauffée à 20° afin que la tôle monte en température avant l'application de la peinture.

Dans l'après-midi, nous appliquons une couche de Primaire d'accrochage puis une 1^{ère} couche époxy. Maintien de la température à 20° dans la cabine.

J + 1 : Application 2^{ème} couche époxy le matin. Enduisage l'après-midi. Maintien de la température à 20° dans la cabine.

J + 2 : Application 3^{ème} couche époxy le matin et 4^{ème} couche époxy en fin d'après-midi. Maintien de la température à 20° dans la cabine.

J + 3 : Application Antifouling.