

Instructions pour pulvérisation métallique froide

Introduction

La pulvérisation métallique froide est une méthode avec laquelle un mélange de poudre métallique et d'un liant de type résine est appliqué sur une surface ou un objet. Une fois le mélange a durci il est possible de raffiner le revêtement, par exemple pour réaliser un effet métallique ayant l'apparence de métal coulé. La surface peut être lisse, mais il est également



possible d'appliquer une texture avant le durcissement afin de réaliser une large gamme d'effets.

La pulvérisation métallique froide offre des avantages de coûts, un poids plus bas et un plus grand potentiel créatif. Les accessoires et meubles peuvent être fabriqués en MDF ou matériaux semblables puis être recouverts. Ce processus permet d'appliquer des finitions métalliques à des objets qui normalement ne peuvent pas être fabriqués en métal.

Métaux

Parmi les métaux fréquemment utilisés sont le bronze, le laiton, l'aluminium, le cuivre, le fer (et la rouille), le nickel-laiton (ou nickel-argent), l'étain et le zinc. La poudre fine (240 mesh ou plus fin) est plus appropriée pour la pulvérisation, mais l'utilisation de poudres plus grossières est possible.

Résine

Les systèmes de polyester ou de polyuréthane sont fréquemment utilisés, mais des systèmes à la base d'eau sont également disponibles. Les fournisseurs de résine peuvent vous conseiller, ou contactez nous pour obtenir une recommandation.

Dispositifs et applications

Pour les rapports de mélange veuillez consulter la fiche ci-jointe. Nous conseillons l'utilisation d'un godet à gravité avec un diamètre de buse de 1,8 et une pression de l'air de 50 psi. Les paramètres peuvent varier par fabricant et modèle. Pulvériser en plusieurs passages pour obtenir une couverture complète, mouillé-sur-mouillé avec moins de 30 à 60 secondes entre les couches en fonction de la résine utilisée.

La surface traitée ne doit pas être trop humide en apparence, comme cela indiquerait une couche de vernis sur le dessus de la couche de poudre métallique.

L'utilisation de la poudre de métal au rapport 3:1, soit environ 1 kg/m² pour deux couches, mais ces valeurs peuvent varier avec les différents substrats ou le système utilisé.

Polissage

Avec certains systèmes, il peut être nécessaire d'éliminer la couche d'oxyde de la surface, cela peut être fait en essuyant avec de l'acétone (ou un autre dégraissant), en appliquant un léger sablage ou en nettoyant avec de la laine d'acier. Ensuite passer au papier de verre / polir en commençant par un grain de 240, en passant par 320, 400, 1200, jusqu'à 2000, peut-être même 3000. Selon la finition exigée certaines de ces étapes peuvent être laissés de côté. Avec des finitions texturées, moins de travail est généralement nécessaire.

Finissage

Des patines chimiques peuvent être appliquées pour obtenir un effet «vieilli», comme les effets noir / vert avec le bronze ou la rouille avec le fer (voir fiche jointe pour plus d'infos). Des cires ou d'une couche de finition peuvent être appliquées à la surface polie pour augmenter la durabilité.

Le texte ci-dessus est conçu comme un guide et est basé sur les commentaires de nos clients et notre propre expérience. Les conditions peuvent varier en fonction de l'application et de la résine utilisée. Nous recommandons toujours que nos clients fassent une application de test avant l'utilisation. De même, nous apprécions tout commentaires.