



INDUSTRIMAT[®]
F E R M E T U R E S

Teintes

Finitions

Nuancier RAL
Thermolaquage
Inox
Qualité Marine
Prépeint / Stratifié (Portes bois)
Portes de garage

NUANCIER RAL

RAL 1000	RAL 1001	RAL 1002	RAL 1003	RAL 1004	RAL 1005	RAL 1006	RAL 1007
RAL 1011	RAL 1012	RAL 1013	RAL 1014	RAL 1015	RAL 1016	RAL 1017	RAL 1018
RAL 1019	RAL 1020	RAL 1021	RAL 1023	RAL 1024	RAL 1027	RAL 1028	RAL 1032
RAL 1033	RAL 1034	RAL 2000	RAL 2001	RAL 2002	RAL 2003	RAL 2004	RAL 2008
RAL 2009	RAL 2010	RAL 2011	RAL 2012	RAL 3000	RAL 3001	RAL 3002	RAL 3003
RAL 3004	RAL 3005	RAL 3007	RAL 3009	RAL 3011	RAL 3012	RAL 3013	RAL 3014
RAL 3015	RAL 3016	RAL 3017	RAL 3018	RAL 3020	RAL 3022	RAL 3027	RAL 3031
RAL 4001	RAL 4002	RAL 4003	RAL 4004	RAL 4005	RAL 4006	RAL 4007	RAL 4008
RAL 4009	RAL 5000	RAL 5001	RAL 5002	RAL 5003	RAL 5004	RAL 5005	RAL 5007
RAL 5008	RAL 5009	RAL 5010	RAL 5011	RAL 5012	RAL 5013	RAL 5014	RAL 5015
RAL 5017	RAL 5018	RAL 5019	RAL 5020	RAL 5021	RAL 5022	RAL 5023	RAL 5024
RAL 6000	RAL 6001	RAL 6002	RAL 6003	RAL 6004	RAL 6005	RAL 6006	RAL 6007
RAL 6008	RAL 6009	RAL 6010	RAL 6011	RAL 6012	RAL 6013	RAL 6014	RAL 6015
RAL 6016	RAL 6017	RAL 6018	RAL 6019	RAL 6020	RAL 6021	RAL 6022	RAL 6024
RAL 6025	RAL 6026	RAL 6027	RAL 6028	RAL 6029	RAL 6032	RAL 6033	RAL 6034
RAL 7000	RAL 7001	RAL 7001	RAL 7002	RAL 7003	RAL 7004	RAL 7005	RAL 7006
RAL 7008	RAL 7009	RAL 7010	RAL 7011	RAL 7012	RAL 7013	RAL 7015	RAL 7016
RAL 7021	RAL 7022	RAL 7023	RAL 7024	RAL 7026	RAL 7030	RAL 7031	RAL 7032
RAL 7033	RAL 7034	RAL 7035	RAL 7036	RAL 7037	RAL 7038	RAL 7039	RAL 7040
RAL 7042	RAL 7043	RAL 7044	RAL 8000	RAL 8001	RAL 8002	RAL 8003	RAL 8004
RAL 8007	RAL 8008	RAL 8011	RAL 8012	RAL 8014	RAL 8015	RAL 8016	RAL 8017
RAL 8019	RAL 8022	RAL 8023	RAL 8024	RAL 8025	RAL 8028	RAL 9001	RAL 9002
RAL 9003	RAL 9004	RAL 9005	RAL 9010	RAL 9011	RAL 9016	RAL 9017	RAL 9018

Technique

Le thermolaquage est une technique de revêtement et de protection des métaux ferreux et non ferreux. Il s'applique sur toutes les pièces métalliques en acier noir, galvanisé, électro-zingué ou aluminium brut, anodisé ou déjà laqué, en cabine ventilée. Il consiste à déposer par effet électrostatique des peintures poudre qui polymérisent à 200°. Les particules de poudre sont chargées d'électricité statique et sont attirées vers la pièce à peindre comme si elles étaient aimantées. Cette technique permet d'obtenir un effet de contournement ainsi qu'une très bonne pénétration de la poudre dans les moindres recoins des pièces.

L'absence de solvant et de composés toxiques font de la peinture en poudre la meilleure réponse face aux exigences environnementales et de la protection de la santé actuelles.

POLYMÉRISATION

Après poudrage, les pièces passent dans une étuve pendant environ 20 minutes à 200° pour polymérisation. C'est cette étape qui permet de durcir la poudre et donc de la stabiliser. Nota: Le temps et la température varient selon la densité et la masse des pièces.

CARACTÉRISTIQUE DU REVÊTEMENT

Les performances techniques et esthétiques des peintures poudre sont excellentes, particulièrement en ce qui concerne : la résistance aux chocs, la dureté de surface, la résistance à la corrosion, la tenue des couleurs, l'uniformité du revêtement (absence de coulures ou de surépaisseurs) le large choix de teintes (nuancier RAL = plus de 160 teintes disponibles) possibilité d'effets spéciaux tels que: métallisés, effet texturé ou sablé...

TRAITEMENT PRÉALABLE ALU ET ACIER : LE SABLAGE OU GRENAILLAGE

Le sablage est une technique de traitement de surface qui consiste à projeter à grande vitesse des projectiles (corindon) sur les pièces à traiter. Le but est d'une part, d'éliminer toute trace de calamine, de rouille ou de peinture ancienne (décapage), et d'autre part de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence des revêtements.

Grande durabilité



Nos usines utilisent les techniques de pointe dans le domaine du thermolaquage pour vous offrir une finition nette et une qualité irréprochable. La durabilité déclarée est de 10 à 20 ans pour une menace de corrosion moyenne C3 (Atmosphères urbaines et industrielles, pollution modérée, zones côtières à faible salinité, enceintes de fabrication avec humidité élevée : industrie alimentaire, brasseries,...).

Au delà de 20 ans pour les catégories C1 et C2 (Bâtiments chauffés : bureaux, écoles, magasins, bâtiments non chauffés où de la condensation peut se produire : salles de sport, entrepôts)

L'inox est un métal constitué de divers éléments d'alliage. Le principal élément d'alliage est le fer (plus de 50%), c'est la base de l'acier inoxydable. Les autres éléments ont également leur fonction propre : le nickel assure la stabilité et la solidité, le chrome la résistance à la rouille et le molybdène une résistance supplémentaire à la rouille dans des conditions extrêmes comme des endroits fortement pollués.

Notre porte inox est fabriquée avec un vantail AISI 304L et un bâti en applique inox 441. L'équipement standard comprend une béquille double en inox, une serrure à mortaiser 1 point, 1 têtère en inox, 3 paumelles en inox 304L, une isolation en laine de roche, un pion anti-dégondage, une crémone encastrée (pour les portes 2 vantaux) et un renfort pour le ferme porte. Disponible en dimension standard, nous fabriquons également sur mesure pour nous adapter à toutes vos contraintes techniques. La porte inox est idéalement conçue pour les cuisines, les milieux salins et dans des endroits humides ou corrosifs.



inox 304

Les produits en Inox 304 : sont utilisables à l'intérieur et à l'extérieur, mais ne doivent pas être posés dans une atmosphère polluée (Zone industrielle, portuaire, piscine, industrie chimique, étable et...). Le lieu de votre projet doit être situé à plus de 50km des côtes et le taux d'humidité doit rester faible.



Intérieur



Extérieur non-humide



Cuisines

inox 316 L

L'inox 316 L ou inox A4 est un inox d'extérieur aussi couramment appelé inox marin. Sa composition chimique est X2CrNiMo17-12 : Carbone : 0,02 % - Chrome : 16-18 % - Nickel : 11-13 %, Mo et molybdène : 2 %. C'est un acier inox renforcé avec du molybdène pour accroître son caractère inoxydable. C'est l'inox de prédilection pour l'extérieur.

Uniquement pour une quantité supérieure à 10 portes



Bord de mer



Zones chimiques
agressives



Piscines



Zones polluées

Finition qualité Marine C5

Le traitement qualité Marine permet au thermolaquage d'être plus résistant aux environnements agressifs (menace de corrosion très élevée classée C5).

Menace de corrosion à l'intérieur : Bâtiments avec condensation permanente et pollution élevée.

Menace de corrosion à l'extérieur : Zones industrielles avec une humidité élevée et une atmosphère agressive.

Il peut-être une bonne alternative à la porte inox lorsque celle-ci est réclamée uniquement pour ses propriétés anti-corrosives.

Catégories de corrosivité		
Symbole – menace de corrosion	Menace de corrosion à l'intérieur	Menace de corrosion à l'extérieur
C1 – très faible	Bâtiments chauffés : bureaux, écoles, magasins	Ne concerne pas
C2 – faible	Bâtiments non chauffés où de la condensation peut se produire : salles de sport, entrepôts	Atmosphères peu polluées : Zones rurales
C3 – moyenne	Enceintes de fabrication avec humidité élevée : industrie alimentaire, brasseries,...	Atmosphères urbaines et industrielles, pollution modérée. Zones côtières à faible salinité
C4 – élevée	Usines chimiques, piscines, chantiers navals	Zones industrielles et zones côtières à salinité modérée
C5 – très élevée (industries, marine)	Bâtiments avec condensation permanente et pollution élevée.	Zones industrielles avec une humidité élevée et une atmosphère agressive

Parement stratifié (portes bois)

Afin de satisfaire nos clients et leur offrir le plus large éventail de coloris possible, nous pouvons proposer des stratifiés de la gamme Polyrey, ainsi que ceux de la marque Formica, comprenant l'ensemble de la gamme RAL* ainsi qu'une large choix de finitions bois.

Notre stratifié innove avec un traitement antibactérien et satisfait vos exigences de qualité : son excellente résistance à l'usure, aux chocs et à l'abrasion vous garantit une haute durabilité.



Le stratifié est composé d'un assemblage de plusieurs couches de papier imprégné à haute pression et température afin de créer un matériau de revêtement de surface hygiénique, durable et résistant à l'usure.



Par défaut, nos portes bois sont en parement brut à peindre, de couleur blanc. Le stratifié est chiffré sur demande.



POLYREY



B070 BLANC MEGEVE FA/EPM



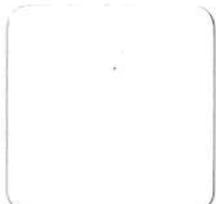
E021 ECRU FA



F026 FEUTRE FA



P001 PIERRE DE LUNE FA



B117 BLANC ARTIC FA/EPM



G029 GRIS TOURTERELLE FA/EPM



E009 ERABLE BLANC FA



G003 GRIS PERLE FA



G075 GRIS CENDRE FA/EPM



C098 CHENE DE FIL NATUREL FA/EPM



F006 FER FA



G059 GRIS ORAGE FA



C105 CHENE QUEBEC EXM



P092 POMME VERTE FA



C049 CACTUS FA



F012 FRUITIER CENDRE EXM



F001 FLORIDA FA



R036 ROUGE CERISE FA



B100 BANIAN BLANCHI FA/EPM



B086 BLEU CARAIBES FA



N005 NOIR FA



C047 CHENE WENGE FA



S040 CERUSE CLAIR

FA



C129 CHENE BASTIDE

EXM



C102 CHENE CLAIR HORIZONTAL

EXM



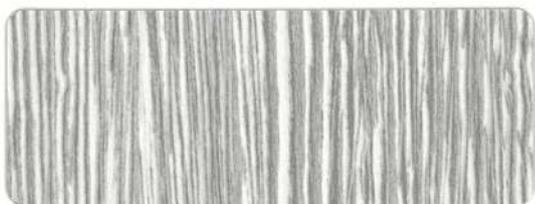
N056 NOISETIER NATUREL

EXM



C101 CHENE BRUN HORIZONTAL

EXM



W009 WENGE BLANC CERUSE

EPM



B101 BANIAN NOIRCI

FA/EPM

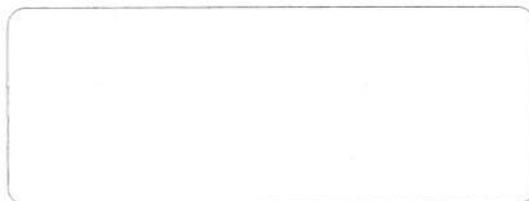
FINITION POLYREY



FA



EXM



EPM

FINITION FORMICA



MAT



NAT



LNW

FORMICA



F2274 BLANC POLAIRE MAT



F7949 SOFT WHITE LNW/MAT



F1040 ALPINO MAT



F7923 SURF MAT



F7929 OYSTER GREY MAT



F8751 MOJAVE MAT



F0187 KASHMIR MAT/LNW



F5342 EARTH MAT/LNW



F7927 FOLKESTONE MAT



F7961 FOG MAT



F9266 CITADEL MAT



F7912 STORM MAT



F7940 SPECTRUM YELLOW MAT



F3210 LEVANTE MAT



F2962 CLEMENTINE MAT



F7845 SPECTRUM RED MAT



F2253 DIAMOND BLACK MAT

Teintes stratifiées bois



F7603 BIO OAK

MAT



F2884 VOSGES PEAR

MAT



F1297 AMERICAN MAPPLE

MAT



F1293 REDWOOD

MAT



F5483 MOCCA FIRWOOD

LNW



F5372 VINTAGE WOOD

MAT



F5373 NOCTURNE WOOD

MAT



F9012 EBONY

NAT/LNW



F5477 EBONY OAK

MAT



F8851 CLASSIC WENGE

LNW