

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

DOSSIER RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

DOSSIER À RENDRE À LA FIN DE L'ÉPREUVE

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE	Session 2019	Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 1906CAPPCEP1	Page DR 1/14

PLASTIQUES LES PLUS PRÉSENTS DANS L'INDUSTRIE AUTOMOBILE

Acronyme	Nom chimique	Pièces automobiles
PP EPDM	Polypropylène Ethylène propylène – diène copolymère	Pare-chocs, becquets arrières
ABS	Acrylonitrile butadiène styrène copolymère	Boîtiers de rétroviseurs, enjoliveurs, toit, Becquets avant et arrière
PA	Polyamide	Enjoliveurs de roues, protecteur de bouchon de réservoir
PC	Polycarbonate	Panneaux de pare-chocs, grilles de radiateurs
PPO	Oxyde de polyphénylène	Pièces de carrosserie, ex. garde- boue, hayon arrière
ASA	Acrylonitrile styrène acrylate	Grilles de radiateur, becquets avant et arrière
PU	Polyuréthane	Eléments de pare-chocs, becquets arrière
PBT	Polyéthylène téréphtalate	Pièces de carrosserie, ex. garde- boue, hayon arrière
EP	Résine époxy	Composants pour voitures de course
PVC	Chlorure de polyvinyle	Bâches, bandes pare-chocs

Les déchets non dangereux DND

TYPES de DECHETS	PRODUIT	CONTENANT
<ul style="list-style-type: none"> -Cartons d'emballage de pièces, de produits non souillés -Cartons propres d'atelier -Papiers de bureau (purs) 	CARTON PAPIER	Contenant avec grillage 1 m ³
<ul style="list-style-type: none"> -Toute pièce en métal ferreux (fonte, acier) ailes, capots, éléments de structure... -Ou non ferreux (aluminium, capot, porte nue, plaque de police...) (magnésium) 	FERRAILLE	Benne de 17 M ³
-Les pare brises, les vitres latérales, les vitres coulissantes nues	VERRE	Bacs de 450 litres
-Tous types de pare chocs	PARE CHOCS	Contenant avec Grillage
-Les pneumatiques usagés VL	PNEUMATIQUES	Benne de 30 M ³
<ul style="list-style-type: none"> -Polyéthylène -Enjoliveurs -Grille de calandre -Rétroviseurs -Optiques de phare -Feux de signalisation -Lunettes arrières -Joints, durits -Pièces en SMC */ BMC* -Pièces en composite thermoplastique. -Garniture de porte -Planche de tableau de bord -Siège, coiffe garniture -Ceintures (neutralisées) -Airbags (déclenchés) -Balais d'essuie glace -Filtres à air, de climatisation -Papiers de marouflage 	<p style="text-align: center;">MULTI MATERIAUX</p> <p style="text-align: center;">En CET*(2002)</p> <p style="text-align: center;">Actuellement en centre de tri de valorisation</p>	Benne de 25 M ³

Les déchets dangereux DD

TYPES de DECHETS	PRODUIT	CONTENANT
-Cartouches de mastics, colle à extruder, boîtes de mastics, pots de peinture, etc.	MATERIELS SOUILLES	Conteneur de 600 litres
-Boues de peinture	BOUES DE PEINTURE	Fûts de 200 litres à ouverture totale
-Solvants usés + de 30% d'impuretés, solvant de nettoyage de dégraissage	SOLVANTS (2008)	Fûts de 200 litres à bonde
-Aérosols (dégrippants, protection anti- corrosion, guide de ponçage, rénovateur plastique, nettoyant vitres	AEROSOLS	Fûts de 200 litres à ouverture totale
-Chiffons souillés, cartons, papiers souillés, sciure, absorbant souillés, poussières de ponçage, filtres de cabine, de préparation...)	SOLIDES IMPREGNES	Conteneurs de 600 L
-Filtres à huile et à carburant	FILTRES	Fûts de 200 litres à ouverture totale
-Bidons plastiques d'huile, de liquides de refroidissement...	EMBALLAGES DE LUBRIFIANTS SOUILLES	Conteneurs de 1M³
-Batteries usagées	BATTERIES	Bacs de 660 litres
-Piles	PILES	Boîtes en carton

799R

MASTIC PISTOLABLE VOC



DESCRIPTION DU PRODUIT

Le mastic Spray Putty 799R COV est un mastic de finition pistolable 2K gris beige avec activateur au peroxyde. Il est recommandé pour l'acier nu et le polyester renforcé de fibres de verre.

CARACTERISTIQUES

- 01 Permet d'augmenter la productivité.
- 02 Présente une fine structure homogène.
- 03 Conforme à la législation sur les COV, conforme à la directive 2004/42/CE.
- 04 Simple à utiliser, avec de bons agents de contrôle de coulure.
- 05 Haut pouvoir couvrant de la pellicule.
- 06 Facile à poncer et finitions lisses.
- 07 Séchage simple et rapide.
- 08 Adapté au séchage IR.
- 09 Offre une très bonne adhérence sur l'acier nu.

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 1906CAPPCEP1	Page DR 5/14

FICHE TECHNIQUE

799R



MASTIC PISTOLABLE VOC

Préparation/application du produit STANDARD



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Apprêts 2K ou Impression-Apprêt 2K Epoxy durcis à coeur, poncés et nettoyés
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Acier, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, revêtu d'une impression et recouverte d'un Apprêt 2K



	Volume	Poids
799R	100	100
791R	5	3.6



Durée de vie du mélange à 20°C: 20 min



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	2 - 2.5 mm	2 - 3 bar	pression d'entrée

voir les recommandations du fabricant



1 - 5 couches

sans désolvatation intermédiaire
avant le séchage au four: 5 min - 10 min



	791R
20 °C	2 h
60 - 65 °C	30 min - 35 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 10 - 12 min



Dégrossir au: P120 - P220
Ponçage final au: P240 - P360



Impression
Impression-apprêt
Apprêt

Conforme COV

2004/42/II(b)(250) 250: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(b)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 250 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 250 g/l.

759R

MASTIC POLYESTER UNIVERSEL



DESCRIPTION DU PRODUIT

Le mastic polyester universel 759R est un mastic garnissant de finition gris clair à deux composants et conforme à la législation sur les COV. Il est recommandé pour l'acier nu, l'acier galvanisé, le polyester renforcé à base de fibres de verre et pour de nombreuses finitions d'origine et sous-couches Cromax.

Mastic polyester universel

CARACTERISTIQUES

- 01 Offre une excellente flexibilité.
- 02 Présente une fine structure homogène.
- 03 Conforme à la législation sur les COV, conforme à la directive 2004/42/CE.
- 04 Haut pouvoir couvrant de la pellicule.
- 05 Offre une très bonne adhérence sur l'acier nu et sur divers autres supports.
- 06 Facile à poncer et finitions lisses, sans bulles d'air.
- 07 Garnissage simple et rapide, sans coulures.

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 1906CAPPCEP1	Page DR 7/14

FICHE TECHNIQUE

759R



MASTIC POLYESTER UNIVERSEL

Préparation/application du produit STANDARD



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé
Éléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
Apprêts 2K ou Impression-Apprêt 2K Epoxy durcis à coeur, poncés et nettoyés



	5-25°C	25-35°C	
	Poids	Poids	Poids
759R / 759Rc	100	100	100
762R / BPO RED / 764R	1 - 2	1	-
BPO BLUE	-	-	1 - 2



Durée de vie du mélange à 20°C: 5 min - 8 min



Appliquer un film lisse immédiatement après le mélange, éviter d'emprisonner de l'air.



	762R / BPO RED / 764R	BPO BLUE
20 °C	15 min - 30 min	-
25 - 35 °C	-	15 min - 30 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 2 - 3 min



Dégrossir au P80 - P120
Ponçage final au P180 - P240



Mastic Pistolable VOC (sauf éléments zingués)
Impression
Impression-apprêt
Apprêt
Si un Mastic de finition est nécessaire, utilisez le même produit.

Conforme COV

2004/42/II(b)(250) 150: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(b)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 250 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 150 g/l.

Produits

759R Mastic Polyester Universel

762R Activateur Mastic Polyester

BPO Hardener Paste Bleu

BPO Hardener Paste Rouge

PS1081 - PS1084 - PS1087

APPRÊT ENERGIE ULTRA PERFORMANCE



DESCRIPTION DU PRODUIT

Basés sur une chimie nouvelle, les Apprêts Energie Ultra Performance PS1081 / PS1084 / PS1087 de Cromax permettent un procédé de préparation beaucoup plus productif. Ils s'appliquent sans temps de désolvatation et peuvent sécher à l'air à une vitesse impressionnante. Ils sont idéalement destinés à toutes les carrosseries souhaitant battre des records de rendement.

Un nouvel apprêt qui bat les records de rendement.

CARACTERISTIQUES

- 01 Performance de séchage à l'air très impressionnante. Le séchage IR ou l'étuvage à basse température sont également possibles.
- 02 Son aspect de haute qualité, avec une surface lisse, procure un brillant remarquable après application de la finition.
- 03 Ratio de mélange simple en 1:1 avec l'Activateur pour Apprêt Energie AR7802.
- 04 Pour le prétraitement des supports métalliques, les Lingettes de Prétraitement du Métal PS1800 sont obligatoires.
- 05 Micro réparations, petites réparations, réparations d'éléments, en fait tous types de réparations et de toutes tailles peuvent être traités en même temps grâce au séchage à l'air.
- 06 Fait partie du concept ValueShade : disponible en blanc (VS1), gris (VS4) et noir (VS7).

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 1906CAPPCEP1	Page DR 9/14

FICHE TECHNIQUE

PS1081 - PS1084 - PS1087



APPRÊT ENERGIE ULTRA PERFORMANCE

Préparation/application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, traité avec les PS1800 Lingettes de pré-traitement du Métal.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
Eléments en plastique revêtus d'un promoteur d'adhérence pour plastique 800R Promoteur d'Adhérence Plastique.



	VS1		VS2		VS3		VS4		VS5		VS6		VS7	
PS1081	100		85		60		-		-		-		-	
PS1084	-		15		40		100		75		45		-	
PS1087	-		-		-		-		25		55		100	

	<5°C Séchage air		5-30°C Séchage air		>30°C Séchage air		<5°C Etuvage (40°C)		5-30°C Etuvage (40°C)		>30°C Etuvage (40°C)		<5°C Etuvage (60°C)		5-30°C Etuvage (60°C)		>30°C Etuvage (60°C)	
	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.	Vol.	Wt.
PS1081	1	100	1	100	1	100	1	100	1	100	1	100	1	100	1	100	1	100
PS1084																		
PS1087																		
AR7802	1	56	1	56	1	56	1	56	1	56	1	56	1	56	1	56	1	56
AZ9800	0.2	10	-	-	-	-	0.2	10	0.2	10	0.2	10	0.2	10	0.2	10	0.2	10
XB383	-	-	0-0.2	0-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
XB387	-	-	-	-	0-0.2	0-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
HVLP	1.4 - 1.6 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation
Conforme	1.4 - 1.6 mm	1.5 bar	pression d'entrée

voir les recommandations du fabricant



2 - 4 couches

jusqu'au matage de la première couche, pour les couches suivantes pas de désolvatation nécessaire



Pour les options de séchage, voir la page des détails.



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 5 min



P500 - P800



Recouvrement dans les 72 heures
Base mate Cromax Pro / Base mate Cromax + vernis
Bases Mates Centari + vernis
Laque 2K
Note : CC6700 Vernis Energie Ultra Performance est un vernis particulièrement adapté.

Produits

PS1081 Apprêt Energie Ultra Performance - VS4

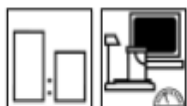
AR7802 Activateur pour Apprêt Energie

AZ9800 Accélérateur Apprêt Energie

XB383 Diluant Standard Bleu

XB387 Diluant Hte-Temp.

Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le ChromaWeb et dans les FT spécifiques.



DIN 4: 13 - 14 s à 20°C



80 - 150 µm



Température extérieure			
	<5°C	5 - 30°C	>30°C
Séchage à l'air >20 min / 20°C (selon l'humidité)	AZ9800	XB383	XB387
Etuvage 10-15 min à 40°C	AZ9800	AZ9800	AZ9800
Etuvage 5-10 min à 60°C	AZ9800	AZ9800	AZ9800
IR 5 min / Mi-puissance	AZ9800	AZ9800	AZ9800

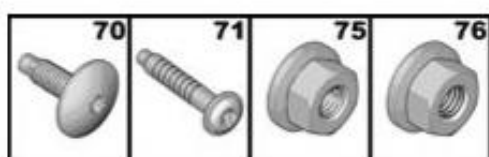
L'accélérateur est aussi nécessaire si l'atelier est froid (<15°C) ou si l'on utilise un séchage forcé.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

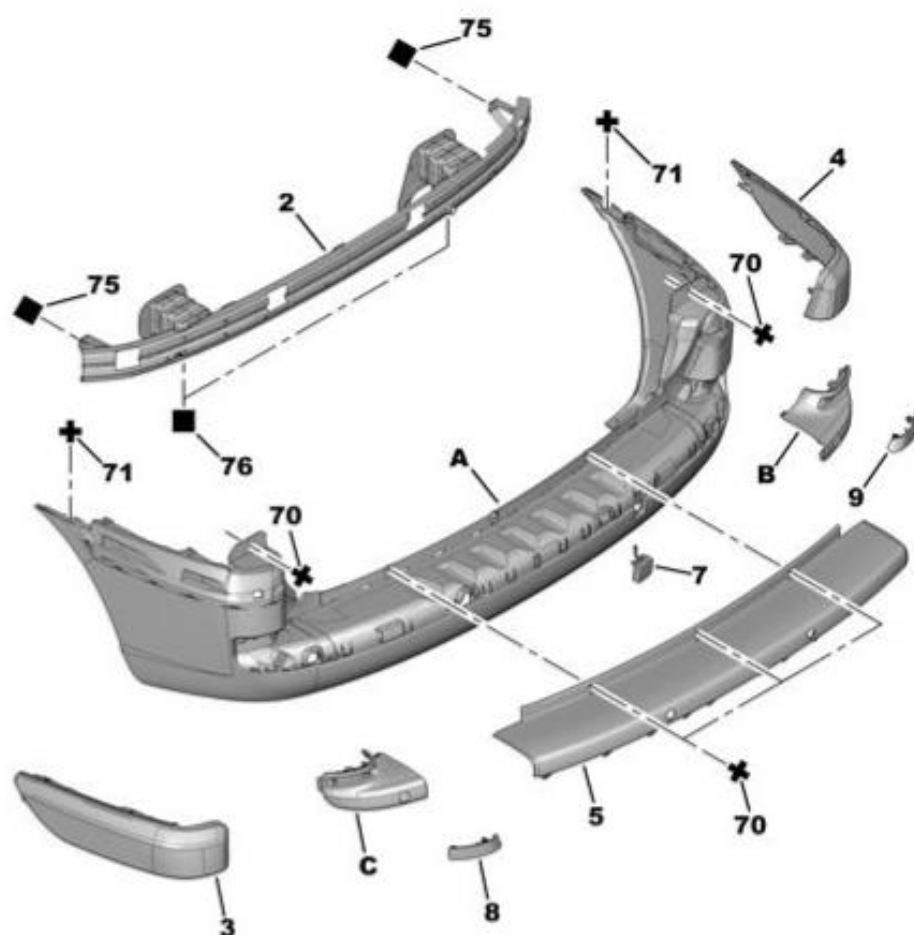
24/09/11 617601A
PARE-CHOC AR

AVANT 4EME ANIMATION DE GAMME 2007 JUSQU'A OPR 11217



1
 $A + 7$

6
 $B + C$



Repère	Référence	Nombre	Désignation
01	7410 R2 7410 CP	01 01	PARE-CHOCS ARRIERE - SAUF SILENCIEUX AR TRANSVERSAL A PEINDRE - SILENCIEUX AR TRANSVERSAL DEPUIS OPR 10668 A PEINDRE
02	7414 AS	01 01	ARMATURE DE PARE-CHOCS - SANS DETECTEUR OBSTACLE - DETECTEUR OBSTACLE RADAR ARRIERE
03	7452 R1 7452 R2	01 01	PROTECTEUR SUR PARE-CHOCS GAUCHE FXT- - NOIR CORNELIE - BANDEAU DE PARE-CHOCS TEINTE MASSE GAUCHE - BANDEAU DE PARE-CHOCS COULEUR CAISSE A PEINDRE
04	7452 R4 7452 R5	01 01	PROTECTEUR SUR PARE-CHOCS DROIT FXT- - NOIR CORNELIE - BANDEAU DE PARE-CHOCS TEINTE MASSE DROIT - BANDEAU DE PARE-CHOCS COULEUR CAISSE A PEINDRE
05	7452 QN 7452 Q4 RP 7452 QQ 7452 QQ 7452 QP 7452 QR	01 01 01 01 01 01	PROTECTEUR SUR PARE-CHOCS FXT- - NOIR CORNELIE - SANS DETECTEUR OBSTACLE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS TEINTE MASSE CENT - SANS DETECTEUR OBSTACLE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS COULEUR CAISSE JUSQU'A OPR 11073 A PEINDRE - SANS DETECTEUR OBSTACLE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS COULEUR CAISSE DEPUIS OPR 11074 A PEINDRE FXT- - NOIR CORNELIE - DETECTEUR OBSTACLE RADAR ARRIERE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS TEINTE MASSE - DETECTEUR OBSTACLE RADAR ARRIERE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS COULEUR CAISSE A PEINDRE
06	7452 Q6 7452 Q8 7452 Q7	01 01 01	ENS PROTECTEUR PARE CHOCS FXT- - NOIR CORNELIE - SANS DETECTEUR OBSTACLE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS TEINTE MASSE - SANS DETECTEUR OBSTACLE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS COULEUR CAISSE A PEINDRE FXT- - NOIR CORNELIE - DETECTEUR OBSTACLE RADAR ARRIERE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS TEINTE MASSE



Repère	Référence	Nombre	Désignation
	7452 Q9	01	- DETECTEUR OBSTACLE RADAR ARRIERE ET BANDEAU DE PARE-CHOCS COULEUR CAISSE A PEINDRE
07	7414 Y0	01	TRAPPE D'ACCES A PEINDRE
08	6340 A9	01	CATADIOPTRE GAUCHE
09	6340 C0	01	CATADIOPTRE DROIT
70	7427 23 RP 7221 49	05	Vis à tête ronde large M6x1-20
71	6924 H2	02	(MUL) VIS METAUX T RONDE LARGE 6X100-16
75	6936 80	02	(MUL) ECROU AV RONDEL IMPERDAB DIAM 8X125-9,7-13
76	6936 A0	02	ECROU EMBASE 6X100-6-10