

FINITION DE L'ACIER INOXYDABLE

LES 10 ESSENTIELS

Afin d'obtenir une finition précise, de maximiser votre efficacité et vos économies, et pour assurer la sécurité des travailleurs, soyez sûr de suivre ces 10 bonnes pratiques.

1. Nettoyer avant de commencer

Toujours nettoyer votre pièce avant de commencer le travail de finition pour enlever les contaminants présents sur la surface. En faisant cela, vous évitez d'étaler la graisse sur la surface, d'encrasser les abrasifs et de faire des rayures plus profondes qui demanderont plus d'efforts pour être éliminées.

2. Commencer par la finition

Réfléchissez au fini que vous désirez obtenir avant d'entamer le processus de finition. Ceci vous permettra de planifier le processus, de déterminer exactement ce dont vous aurez besoin à chaque étape, et d'éviter toute étape inutile (par exemple, réparer des rayures profondes parce que l'abrasif utilisé au départ était trop grossier).

3. Choisir le bon abrasif

Lorsque vous nettoyez un cordon de soudure sur la surface, choisissez votre abrasif avec soin. Un abrasif trop grossier pourrait rayer la surface et rendre impossible une finition homogène, gâchant votre pièce de travail.

Commencer avec un abrasif trop grossier

Commencer avec le bon abrasif

Rayures trop profondes, la pièce de travail est gâchée



4. Surveiller la grosseur des grains

Pour passer d'un fini plus grossier à un fini plus lisse, nous recommandons de sauter un maximum de trois grosseurs de grains à la fois. Par exemple, si vous désirez obtenir un fini brossé #4 (équivalent à un grain 320), à l'étape précédente vous ne pouvez pas avoir utilisé un grain plus grossier que 220, avec entre temps des étapes avec les grains 240 et 280. Si vous avez besoin de combiner des étapes, Walter a des solutions qui peuvent vous aider à faire cela.

5. Pratiquer le meulage croisé

Le meulage croisé est une technique utilisée pour la finition et le polissage qui implique de rectifier dans une direction qui est perpendiculaire à celle de l'étape précédente. Le meulage croisé est important parce qu'il fait ressortir les zones où les rayures ont besoin d'être rectifiées.

1ère étape



2e étape



6. Porter une attention particulière à la pression et à l'angle

Exercer la bonne pression dans le bon angle est impératif. Règle générale, vous devriez appliquer plus de pression lorsque vous enlevez du matériau (nettoyer une soudure, par exemple) que lorsque vous polissez. Exercer la bonne pression dans le bon angle empêche le matériau de surchauffer et prévient la décoloration, les rayures de surface et la déformation des feuilles de métal.

7. Utiliser la vitesse recommandée pour l'abrasif

Tous les outils électriques pour la finition ont des vitesses variables, et une vitesse spécifique est recommandée pour chaque abrasif. Il est important de respecter ces recommandations pour réussir à obtenir une meilleure finition plus rapidement, ainsi qu'un résultat final parfait garanti, sans que la pièce n'ait besoin d'être retravaillée. Les abrasifs auront aussi une plus longue durée de vie : lorsque les abrasifs tournent à trop basse vitesse, ils risquent de s'user prématurément, de se lustrer et de perdre de leur efficacité.

8. Choisir le bon outil électrique pour faire le travail

Il est important de prendre la forme de la pièce à travailler en considération, puisqu'elle impose certaines contraintes. Il est nécessaire d'accorder le choix de l'outil électrique à la forme de la pièce à travailler pour que le travail soit efficace. Par exemple, une ponceuse pour tubes serait le meilleur choix pour travailler sur un tube circulaire droit, mais pour atteindre un coin intérieur vous aurez besoin d'une meuleuse pour soudure d'angle.

9. Respecter les procédures de sécurité standards

Lorsqu'il s'agit de travailler le métal avec des outils électriques et des abrasifs, la sécurité est l'aspect le plus important du travail. Mettre l'accent sur les pratiques sécuritaires ne sert pas seulement à prévenir les accidents, les blessures, les décès et les temps d'arrêt, mais permet d'améliorer la santé, le bien-être, la productivité et la qualité du travail des employés.

Les équipements de protection individuelle (ÉPI) suivants sont essentiels :

- Protection des yeux et du visage (écran facial, lunettes de sécurité)
- Protection de l'ouïe (coquille antibruit, bouchons d'oreille)
- Protection des mains (gants de travail appropriés)
- Protection des voies respiratoires (masque antipoussières, systèmes d'air)
- Protection des pieds et du corps (bottes de sécurité)

Lors de l'utilisation d'un outil électrique de finition, un garde de sécurité doit être en place pour protéger l'opérateur de la surface abrasive en mouvement et pour faire dévier les fragments qui s'envolent de la pièce à travailler ou de l'abrasif lui-même.

Finalement, nous recommandons fortement de débrancher l'outil électrique :

- 1) avant d'y fixer un produit abrasif ;
- 2) entre les étapes, pendant que les opérateurs changent de produits.

10. Terminer le processus avec soin

Une fois que vous avez obtenu le fini désiré, il est important d'enlever toute saleté, poussière, traces de doigts, marques de manipulation et huiles, et de protéger la surface. Notre produit E-Nox Shine est idéal pour nettoyer, faire briller et protéger les équipements de transformation alimentaire, les équipements pharmaceutiques et tout autre type de produits en acier inoxydable.



E-Nox Shine^{MC}
N° de comm.: 53-G 403