

	<p><b>OBJECTIFS</b></p>	<p>Faire prendre en compte au personnel de production les différents aspects techniques, économiques, et de qualités de l'application des peintures en poudre</p> <p>Réduire les mauvais gestes, la surconsommation de poudre et les pièces défectueuses</p>
<p><u>Public :</u></p> <p>Opérateur, chef d'atelier, responsable de production, QSE, maintenance, méthode</p>		<p><b>LE PRETRAITEMENT ET L'ACCROCHAGE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le rôle du prétraitement et son influence sur l'anti-corrosion</li> <li>* Le rôle du positionnement de la pièce sur la balancelle</li> <li>* Le rôle des balancelles</li> <li>* L'influence d'un mauvais positionnement de la pièce sur la qualité du revêtement</li> </ul>
<p><u>Moyens :</u></p> <p>Ecran LCD par stagiaire Dossier pédagogique</p>		<p><b>L'APPLICATION DES POUDRES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le stockage des poudres</li> <li>* Les particularités du Poly zinc</li> <li>* La composition du système d'application</li> <li>* Le fonctionnement du système d'application             <ul style="list-style-type: none"> <li>- La console</li> <li>- La pompe</li> <li>- Les systèmes d'alimentation (bains fluidisés, vibreurs avec canne)</li> </ul> </li> </ul>
<p><u>Méthode :</u></p> <p>-Formation théorique en groupe -Formation individuelle sur le terrain</p>	<p><b>PROGRAMME</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Le réglage des paramètres du système d'application             <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'air de fluidisation</li> <li>- L'air de transport</li> <li>- L'air de dosage</li> <li>- L'air total</li> <li>- L'air de nettoyage</li> </ul> </li> <li>* Le phénomène électrostatique</li> </ul>
<p><u>Durée :</u></p> <p>1 jour théorique et 1 jour pratique par stagiaire</p>		



- Corona - Pourquoi et comment la poudre tient sur la pièce ?
- La cage de faraday
- \* Le choix des buses de pistolet
- \* Contrôle d'aspect du jet de poudre
- \* La gestuelle d'application des poudres, comment éviter les surépaisseurs ?
- \* Les taux de transfert et leur importance
- \* Comment réaliser des économies de poudres ? (réglage du pistolet)
- \* Le tendu du film de peinture
- \* Les incidents de fonctionnement et les paramètres de re-poudrage
- \* L'entretien et maintenance préventive des matériels