



Antilles Guyane Traitement de Surface

est spécialisée dans le traitement de surfaces.

Notre métier s'applique à tous les supports (métaux, bois, verre, plastique et pierre) dans le but de transformer, modifier ou améliorer une surface.

AGTS dispose de cabines à jet libre pour le sablage et le microbillage, ainsi que des compresseurs et sècheur d'air indispensables. Afin de garantir un service optimum, nous sommes à même d'intervenir sur site (unité mobile et autonome).

AGTS spécialiste de la protection anticorrosion (sablage, zingage à froid, peinture) a mis en place un service de qualité (opérateur ACQPA et contrôle interne) en respectant les règles de l'art.



modifier

améliorer les surfaces



transformer



Pour toute information

demande de devis

veuillez contacter :

JOEL SAINTE LUCE

06 96 24 73 37

agts97@orange.fr

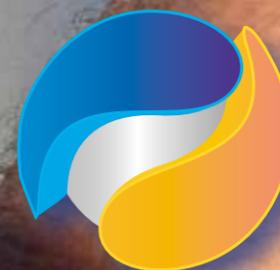
PHOTOS :

Chantier Tuyauterie EDF- Pointe des Carrières : module livré en l'état -

Soin de décapage Sa3 - Application d'un revêtement époxy.

Traitement de gaine de cheminée DeNox - Inox AISI 317 - Microbillage Sa3.

Traitement des inox - Nettoyage de l'oxydation et passivation.



AGTS

Antilles Guyane Traitement de Surface

BP 979 97246 FORT DE FRANCE cedex CONTACT : 06 96 24 73 37

SARL AU CAPITAL DE 10 000 EUROS



TRAITEMENT SURFACE INOX

MICROBILLAGE

TRAITEMENT SURFACE ACIER

SABLAGE ACIER

Procédé : Abrasion mécanique manuel par projection pneumatique avec des grenailles angulaire (type GH).

But :

- Dégraissage, nettoyage et dépollution du support
- Apporter une rugosité suffisante pour l'accrochage de futurs revêtements
- Rendre la surface mate et uniforme
- Améliorer la résistance à la fatigue et à la corrosion
- Améliorer considérablement la durée de vie des pièces mécaniques soumises à des sollicitations dynamiques
- Améliorer la résistance à la fatigue de contact et au «pitting» (engrenages)

Afin de garantir une qualité de prestation, nous fournissons un certificat de sablage et un relevé de rugosité.

Le choix de l'abrasif doit être effectué en prenant soin de considérer l'ensemble des paramètres influents, ceci pour l'assurance d'un rendement optimal. Nous sommes à votre disposition pour vous conseiller par rapport à votre propre application, et éventuellement réaliser des essais sur vos pièces dans notre atelier.



PEINTURE LIQUIDE AU PISTOLET

Nous parlons ici de la pulvérisation pneumatique, conventionnelle, basse pression ou plus récemment des technologies à haut transfert de peinture, et donc avec pertes réduites. Cette pulvérisation est assurée par un pistolet d'application où le produit à pulvériser (polyuréthane, époxy liquide, intumescente, alimentaire etc.) est atomisé par de l'air comprimé.

Procédé : Le traitement par impact est un procédé de traitement d'une surface par des projectiles petits et nombreux, destinés à induire des modifications mécaniques aux pièces. La technique employée consiste à utiliser un vecteur gazeux (généralement l'air comprimé avec refroidisseur d'air et sécheur d'air point de rosée +4°C et plusieurs filtres) pour projeter à grande vitesse des grains qui viennent percuter de façon répétée les pièces. Ensuite on procède à un décapage. En décapant la pièce on élimine tous les oxydes thermiques et les contaminations ferreuses. Ensuite on applique une solution passivante. Grâce à cette préparation de la surface, la résistance à la corrosion est rétablie.

Le résultat final visuel présente une surface satinée uniforme. Le microbillage est donc non seulement utilisé comme méthode de nettoyage mais aussi comme méthode de finition. Pour l'inox et l'aluminium, cette forme de grenailage constitue un usinage final excellent. Il est aussi possible de finir encore les objets après grenailage en les laquant, cirant.....thermolaquage selon leur destination finale.

Ce traitement connaît dès lors un domaine d'application très vaste et est utilisé pour tous les métaux non-ferreux. Etant donné que le grenailage rend la surface bien plus facile à nettoyer, le microbillage constitue également une méthode efficace pour les installations dans l'industrie alimentaire et pharmaceutique.

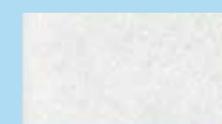
Aspect :

Finition de pièces de toutes dimensions par projection de billes céramique et ou billes de verre donnant un aspect satiné gris non réfléchif.

Afin de garantir une qualité de prestation, nous fournissons un certificat de microbillage et un relevé de rugosité.

Grille des références des degrés de soin de décapage

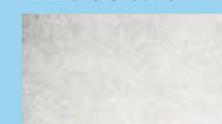
APRES DECAPAGE PAR PROJECTION D'ABRASIF



DE 1 OU SA 1



DE 3 OU SA 3



Aperçu d'un relevé de mesure de rugosité

Replica tape No	Composant	Profil prévu (µm)	Profil obtenu (µm)	Conforme		notes
				oui	non	
C2910-1		40 - 115	135 µm	x		