

Février 2017

Madame, Monsieur,

Dans le cadre de la promotion de nos produits Reynolux en aluminium pré-laqué liquide selon la technologie du Coil Coating (pré-laquage en continue), il nous a semblé opportun de rappeler le niveau d'exigence que nous mettons dans toutes nos productions. Les tests mis au point par L'ECCA (European Coil Coating Association), qui régissent nos productions sont depuis de nombreuses années devenus part entière des normes EN 1396/EN 13523. Fort de ces règles et de plus de 50 ans d'expérience sur le site de Merxheim, nous fournissons dans le monde entier des produits d'une qualité et d'une durabilité exceptionnelle.

Chaque bobine produite sur notre site de Merxheim en Alsace, est soumise à une série de tests très strictes :

- Contrôle de la teinte en système CIELab (EN 13523-3).
- Contrôle de l'épaisseur de couche (EN 13523-1).
- Contrôle de la brillance spéculaire à 60° Gardner (EN 13523-2).
- Résistance à la fissuration par pliage – en fonction des exigences du client et de sa transformation (EN 13523-7).
- Contrôle de l'adhérence :
 - Adhérence sur quadrillage après emboutissage (EN 13523-6).
 - Résistance à la déformation rapide (EN 13523-5).
- Contrôle de réticulation (hors EN 1396) :
 - résistance au MEC (Méthyl Éthyle Cétone)

Les alliages d'aluminium employés se conforme strictement à la norme EN 1396.

De plus, nous effectuons :

- Un contrôle dimensionnel du métal avant chaque mise en machine.
- Un contrôle de la qualité des bains de dégraissage.
- Un contrôle de la qualité du prétraitement.



Les bains de dégraissage (pollution, concentration, agressivité) et prétraitement (dosage chimique, couche sèche) sont contrôlés toutes les 4 heures.

Nous conservons une traçabilité complète de tous nos lots de production, un simple numéro de palette ou de bobine, nous permettent de retracer tout l'historique d'un produit ainsi que les moindres détails de la mise en œuvre et les résultats des tests. Des échantillons physiques de chaque bobine sont conservés pendant 10 ans.

Dans le domaine du Coil Coating, l'acceptation d'une nouvelle résine ou d'un nouveau pigment ne se fait qu'après des années d'essais et d'évaluations. Pour cela, nos fournisseurs effectuent, entre autres, des tests de résistance aux UV et à la corrosion.

En cours de vie d'un produit ou sur demande spécifique, nous faisons des tests de QUV et/ou de brouillard salin acétique 1000 heures, afin d'évaluer ou de comparer des laquages, des produits, des solutions techniques.

Développement durable : Le coil coating est une des technologies les plus exigeante en termes d'hygiène et de sécurité ainsi qu'une des plus respectueuse de l'environnement. Toutes nos peintures sont exemptes de métaux lourds et de produits CMR (cancérogène, mutagène, reprotoxique) et sont donc conforme aux réglementations REACH et RoHS. Les fumées extraites des fours de cuissons des laques sont collectées et incinérées. Nos cheminés n'émettent que de la vapeur d'eau et du Co². De plus les calories issues de la polymérisation des peintures sont récupérées pour chauffer les bâtiments administratifs.

Toutes ces activités sont régies par notre système de certification, ISO 9001, 14001, 50001, OHSAS 18001 et forment un ensemble cohérent.

Nous espérons que ces informations vous seront utiles et vous conforte dans la pertinence de votre choix au moment d'utiliser nos produits et restons à votre disposition pour toute questions.

Sincères Salutations,



Serge Wahler

Sales Manager Reynolux Europe



Lionel Marconnet

Sales & Marketing Director



ARCONIC
Innovation, engineered.

Capital 3 000 000 € - Siren 916 220 502 - TVA FR 66 916 220 502 - RC Colmar B 916 220 502 - Banque: Citibank Paris
European Coil Coating Association - BBA Agrément - ISO 9001, 14001 & 50001 - OHSAS 18001