



Objet : Bossage avec les brosses Bristle Blaster® de MONTI

Lieux: sites industriels, Ateliers



Descriptif du problème :

Voilà des années que la société MONTI POWER propose des brosses qui permettraient un décapage des subjectiles corrodés ou usinés (soudage, meulage,...) équivalent à un Sa 2 ½ et avec une rugosité de 120 µm !!

Mensonges :

- Les brossages sont définis comme St suivant l'ISO 8501-1
- Pour information la société MONTI POWER en a été officiellement informée mais continue sa publicité erronée
- Comment des brosses qui tournent à minima au ralenti à 3000 tr/mn peuvent créer après un décapage de plusieurs minute une rugosité de 120 µm ! (affichée dans les plaquettes publicitaires)

Si le design des aiguilles est spécifique et peut au 1^{er} tour avoir un impact supérieur à une autre brosse qu'en est'il après 3000 tours/mn minimum d'une brosse rotative et 5 mn de décapage car les brosses s'usent !! et après sont comme les autres ni plus ni moins



Solutions :

- S'affranchir d'une publicité erronée
- Revoir les définitions des préparations de surface et degrés de soin correspondants à la spécification.
- Considérer les brosses MONTI comme des brosses pouvant avoir un impact initial différent des autres brosses mais qui s'atténue rapidement (usure non négligeable).
- Evaluer le ratio coût /rendement)/ résultat escompté



Avis / commentaires / suggestions de l'Auteur(e) :

Il existe sur le marché de nombreux fournisseurs de brosses rotatives toutes plus ou moins efficaces en fonction de l'objectif de degré de soin visé en accord avec l'ISO 8501-1. Le marché et les coûts guideront le choix

Avis / commentaires / suggestions de AFICPAR :

Les méthodes de préparation de surface sont décrites dans l'ISO 12944-4 et les degrés de soin dans l'ISO 8501-1. La rugosité est évaluée par rapport à des plaquettes viso tactiles suivant les normes ISO 8503 -1 à 5.

Dans tous les cas un brossage est caractérisé par un degré de soin St et toute publicité ne peut le changer...

Norme ISO 8504 – 3 " Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes de préparation des subjectiles — Partie 3: Nettoyage à la main et à la machine ".

Avertissement :

Les informations données dans la présente fiche AFICPAR sont basées sur l'état actuel de nos connaissances. Les informations de cette présente fiche doivent être considérées comme une simple information à une date donnée relative au sujet traité et non pas comme une garantie des informations sur celui-ci. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur et du lecteur de prendre connaissance de toutes les mesures nécessaires.