

Entretien de l'Aluminium

La règle étant de "prévenir plutôt que guérir", il est vivement recommandé de prendre toutes les précautions utiles, tant à la mise en œuvre, qu'au cours du stockage des produits (concernant ce point, se reporter à la page ...du présent document).

Nature des produits

Ils doivent présenter un minimum d'agressivité vis-à-vis de l'aluminium et avoir un pH proche de la neutralité (compris entre 4 et 7). certains produits très agressifs vis-à-vis de l'aluminium, notamment les produits à base de soude ou de potasse, sont à proscrire impérativement.

Entretien des surfaces non anodisées

Encrassement faible.

"Lavage à l'eau tiède savonneuse avec addition légère d'agent mouillant du genre 'teepol' à l'aide d'une éponge ou d'une brosse nylon. Rinçage à l'eau propre. Essuyer à l'aide d'un chiffon absorbant du genre "peu de chamois".

Encrassement important.

Surfaces normales : Procéder à un lavage tel que précisé ci-dessus en complétant l'action du lavage à l'aide d'un abrasif calcaire tendre et finement broyé (blanc d'Espagne ou de Meudon). Rinçage et essuyage.

Surfaces polies: Après dégraissage (teepol..) frotter à l'aide d'un chiffon imbibé d'un produit dégrasant, lustrant, adapté à l'aluminium. Rinçage et essuyage.

Surfaces brossées

"Frotter dans le sens des stries à l'aide d'un "Scotch Brite" "type F" fournisseur 3M France-avec de l'eau additionnée d'un agent mouillant. Rincer et essuyer . Pour les cas difficiles, frotter à l'aide d'un chiffon imbibé d'un produit légèrement dérochant à base d'acide phosphorique . Dans ce cas, observer de façon rigoureuse les instructions des fournisseurs. Rinçage et essuyage ."

Entretien des surfaces anodisées

Pour les surfaces régulièrement entretenues ou peu encrassées, lavage à l'eau additionnée d'un agent mouillé (teepol ou autre) suivi d'un rinçage à l'eau et d'un essuyage.

Pour les surfaces moyennement et fortement encrassées, lavage avec addition d'un abrasif calcaire suivi d'un rinçage et d'un essuyage (voir ci-dessus : surfaces normales, produits non anodisés). Pour les surfaces anodisées fortement encrassées, procéder de façon identique au procédé décrit pour les surfaces brossées normales, mentionné plus haut.