



GUIDE DE FINITION POUR L'ACIER INOXYDABLE

Étape par étape

 **WALTER**
Technologies pour surfaces
Toujours mieux.^{MD}



NOUS AIDONS NOS CLIENTS À MIEUX PERFORMER **VOILÀ CE QUE NOUS FAISONS**

Walter Technologies pour surfaces fournit des abrasifs de productivité élevée, des outils électriques, de l'outillage, des outils chimiques et des solutions environnementales à l'industrie du travail des métaux depuis 1952. C'est dans l'objectif d'aider nos clients à mieux performer que nous avons développé notre programme de productivité en partenariat, un programme qui met de l'avant les meilleures pratiques de l'industrie et améliore la sécurité et la productivité en milieu de travail.

DES PRODUITS AVEC UNE TECHNOLOGIE EXCLUSIVE **QUI VOUS AIDERONT À MIEUX PERFORMER JOUR APRÈS JOUR**

Offrir des innovations qui optimisent la performance et contribuent à votre succès : voilà ce à quoi nous nous sommes entièrement consacrés tout au long de notre histoire. Nos produits primés et notre service de soutien parmi les meilleurs de l'industrie ont transformé des milliers de milieux de travail. Chez Walter, nous unissons tous nos efforts pour améliorer continuellement notre capacité de soutien aux clients, pour que vous puissiez renforcer vos opérations et vos résultats commerciaux.

GUIDE DE FINITION POUR L'ACIER INOXYDABLE

Étape par étape



INTRODUCTION

L'acier inoxydable est l'un des métaux les plus utilisés pour la fabrication. Sa résistance à la corrosion et ses autres excellentes propriétés en font un choix parfait pour les utilisations industrielles du domaine alimentaire, pharmaceutique et de la construction.

Après que l'acier inoxydable ait été coupé, soudé et façonné jusqu'à prendre sa forme définitive, il doit subir un processus de finition afin de restaurer les parties de la surface qui ont été altérées. Walter Technologies pour surfaces met tout en œuvre pour améliorer ce processus afin qu'il soit aussi efficace et aussi performant que possible. Nos solutions de finition sont conçues pour aider les opérateurs à rectifier les surfaces d'acier inoxydable en quelques étapes faciles, à atteindre un fini uniforme et à créer des produits robustes et durables, résistants à l'usure.

Nous avons rédigé ce guide simple indiquant la marche à suivre, en gardant en tête la simplicité. Notre objectif est qu'il soit facile pour vous de :

- Localiser le travail qu'il y a à faire.
- Identifier le ou les outils dont vous aurez besoin pour le faire.
- Trouver votre point de départ dans le processus.
- Suivre toutes les étapes nécessaires pour obtenir le fini voulu.

Vous apprendrez aussi les bases à propos de l'acier inoxydable, tels que les avantages et les désavantages de travailler avec ce type d'acier, et ce que vous devez savoir afin d'obtenir le fini voulu en toute sécurité. Avec ce guide, vous aurez tout ce dont vous avez besoin pour obtenir les finis que vous désirez et tirer le maximum de votre produit fini.

Besoin de plus d'information ?

Téléchargez l'application Walter Abrasives Selector (en anglais seulement) sur votre appareil mobile, ou découvrez nos vidéos pédagogiques étape par étape en visitant le www.youtube.com/TheWalterNetwork

Vous aimeriez assister à une démonstration en direct ?

C'est ce que nos professionnels font de mieux, et ils sont prêts à vous aider. Communiquez avec votre représentant Walter local pour planifier une démonstration sur place.

T. 1 800 363-7368 C. csr@walter.com



01

L'ACIER INOXYDABLE • LES BASES

Types d'acier inoxydable	5
Types de finis	6
Travailler avec l'acier inoxydable	7
Surmonter les défis	8
Finition de l'acier inoxydable • Les 10 essentiels	9-10
Comment ça fonctionne	11



02

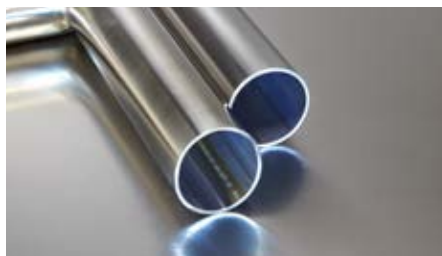
FEUILLE DE MÉTAL

Soudée

Ce dont vous aurez besoin	14
En un coup d'oeil	15
Étape par étape	16-17

Calamine

Ce dont vous aurez besoin	18
En un coup d'oeil	19
Étape par étape	20-21-22



03

TUBE CIRCULAIRE

Tube droit

Ce dont vous aurez besoin	24
En un coup d'oeil	25
Étape par étape	26-27

Tube circulaire angle extérieur

Ce dont vous aurez besoin	28
En un coup d'oeil	29
Étape par étape	30-31

Tube circulaire angle intérieur

Ce dont vous aurez besoin	32
En un coup d'oeil	33
Étape par étape	34-35



04

TUBE CARRÉ

Tube droit

Ce dont vous aurez besoin	38
En un coup d'oeil	39
Étape par étape	40-41

Tube carré angle extérieur

Ce dont vous aurez besoin	42
En un coup d'oeil	43
Étape par étape	44-45

Tube carré angle intérieur

Ce dont vous aurez besoin	46
En un coup d'oeil	47
Étape par étape	48-49

QU'EST-CE QUE L'ACIER INOXYDABLE ?

L'acier inoxydable est un acier à basse teneur en carbone dont la teneur en chrome (au-delà de 11 % de son poids) est la clé de sa durabilité et de sa polyvalence. Une couche invisible d'oxyde de chrome adhère à la surface de l'acier, créant ainsi une protection contre la corrosion et, lorsqu'elle subit des dommages chimiques ou mécaniques, se répare d'elle-même en présence d'oxygène. Des composants tels que le molybdène, le nickel et l'azote viennent renforcer les propriétés uniques de l'acier inoxydable.

Types d'acier inoxydable

<p>304</p> <p>Le type 304, un acier inoxydable austénitique contenant du chrome et du nickel, est souvent utilisé pour l'architecture extérieure à cause de sa capacité supérieure de résistance à la corrosion. C'est le grade le plus facilement accessible dans une grande variété de formes, il est facile à fabriquer et convient à une large gamme d'applications de construction.</p>	<p>316</p> <p>Le type 316 peut résister à des conditions fortement corrosives grâce au molybdène qu'il contient. Ce grade convient bien à l'atmosphère des industries lourdes et aux milieux marins.</p>	<p>430</p> <p>Le type 430 est un acier inoxydable ferritique chromé. Parce qu'il offre moins de résistance à la corrosion que la série 300, il convient mieux aux utilisations intérieures.</p>
<p>304L</p> <p>Le type 304L est une variété du type 304 à basse teneur en carbone qui est encore plus résistant à la corrosion. Il est fréquemment utilisé pour le soudage de sections lourdes de grande envergure.</p>	<p>316L</p> <p>Le type 316L, une variété à basse teneur en carbone du type 316, est fréquemment utilisé pour le soudage de sections lourdes de grande envergure.</p>	<p>305-410</p> <p>Les types 305 et 410 sont utilisés pour les boulons, les écrous, les vis et autres fixations.</p>

	Austénitique*	Ferritique	Ferritique-austénitique	Martensitique
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Usages les plus courants • Chrome 17 - 25 % • Nickel 8 - 25 % • AISI 304, AISI 316 	<ul style="list-style-type: none"> • Chrome 12 - 18 % • Basse teneur en carbone • AISI 430 	<ul style="list-style-type: none"> • Propriétés de l'acier ferritique et de l'acier austénitique (exemple : grade 3RE60) 	<ul style="list-style-type: none"> • Chrome pur 12 - 18 % • AISI 410
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> • Fonctionne sous une grande échelle de température • Propriétés non magnétiques • Bonne capacité à être soudé 	<ul style="list-style-type: none"> • Semblable à l'acier doux, mais avec une résistance supérieure à la corrosion 	<ul style="list-style-type: none"> • La structure duplex offre à la fois solidité et malléabilité 	<ul style="list-style-type: none"> • Offre une résistance moyenne aux atmosphères agressives • Magnétique
Applications	<ul style="list-style-type: none"> • Articles ménagers, conteneurs • Réservoirs de tuyauterie industrielle • Architecture et construction • Équipement alimentaire • Équipement chimique 	<ul style="list-style-type: none"> • Articles ménagers, conteneurs • Réservoirs de tuyauterie industrielle • Architecture et construction • Garniture d'appareil • Ustensiles de cuisine 	<ul style="list-style-type: none"> • Produits pétrochimiques • Papier, pâte • Construction navale • Oléoducs • Réservoirs sous pression • Arbres linéaires 	<ul style="list-style-type: none"> • Aubes de turbine • Couteaux • Fixations • Arbres de pompe

*Ce guide de finition se concentre sur l'acier inoxydable austénitique (série 300) en raison de l'importance d'éliminer les rugosités ou de parvenir à un aspect esthétique lors d'applications spécifiques dans certaines industries. Quelques exemples : structures architecturales, équipement chimique et manufacture d'équipement alimentaire.

Types de finis

FINIS « D'USINE » NON POLIS	FINIS POLIS OU OBTENUS PAR BROSSAGE MÉCANIQUE
<p>#1 Fini mat obtenu par laminage à chaud jusqu'à une épaisseur précise (de laminage), recuit et décalaminage.</p> <p>#2D Fini mat obtenu par laminage à froid jusqu'à une épaisseur précise (de laminage), recuit et décalaminage ; une légère passe de laminage final sur les laminés mats donnera le même résultat.</p> <p>#2B Fini brillant réfléchissant de type miroir résultant du processus #2D, avec en plus une légère passe de laminage final sur les laminés polis. Fini laminé à froid d'usage général plus facilement poli qu'un fini # 1 ou #2D. Généralement employé pour la finition de surface et comme base pour les finis polis et brossés. Couramment utilisé pour les applications architecturales.</p>	<p>#3 Fini poli intermédiaire utilisé pour les opérations de finition additionnelles après fabrication.</p> <p>#4 Fini poli brillant d'usage général obtenu avec un abrasif non-tissé 120 - 150, après meulage avec des abrasifs plus grossiers.</p> <p>#8 Fini le plus réfléchissant couramment disponible, obtenu par des polissages successifs avec des abrasifs de plus en plus fins et un ponçage avec un composé très fin qui efface toutes les « lignes de sablage ».</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Condition d'approvisionnement de base pour les produits plats • Utilisé pour les procédés de finition subséquents de façon à répondre aux exigences plus strictes • Nettoyé à l'acide (« décapé ») pendant la production pour maximiser le niveau de résistance à la corrosion 	<ul style="list-style-type: none"> • Obtenu par une abrasion mécanique de la surface • Les finis polis les plus lisses sont poncés après avoir subi un polissage mécanique, de façon à produire une apparence semblable à celle d'un miroir • Le fini # 4 est le fini le plus populaire

FINIS SPÉCIAUX

- Utilisés lorsque l'aspect esthétique est une priorité et pour les applications industrielles spécialisées
- Une large gamme de finis enduits, matricés, colorés, embossés, estampés, ornés de motifs, polis et texturés sont disponibles sur demande
- Exemples : motifs de rayures non directionnelles, spirales et cercles meulés

Mesurer la rugosité

Afin d'obtenir une mesure de la rugosité, un rugosimètre est utilisé pour scanner la surface de l'acier inoxydable et en faire une lecture. Le paramètre le plus important est la rugosité moyenne (Ra), qui est la hauteur moyenne entre les pics et les vallées sur une surface. La Ra se mesure habituellement en micropouces.

Dans le cas des industries nécessitant l'utilisation de produits de haute pureté (alimentaire, pharmaceutique, etc.), le niveau de rugosité d'une surface est un facteur crucial. La Ra doit être entre 12 et 25 micropouces afin d'éviter que des bactéries ne se logent dans les vallées.

En suivant les étapes énumérées dans ce guide et en utilisant des abrasifs Walter, vous êtes certain d'obtenir le niveau de rugosité d'un fini brossé # 4 ou d'un fini miroir # 8 conforme aux exigences de l'industrie.



Travailler avec l'acier inoxydable

Les avantages

Résistance à la corrosion

Plus le niveau d'alliage est élevé, plus la résistance à la corrosion est forte. Les grades faiblement alliés s'en sortent bien dans les environnements atmosphériques et les environnements d'eau pure, alors que les grades hautement alliés peuvent être exposés sans danger à la plupart des acides, solutions alcalines et milieux chlorés que l'on retrouve habituellement dans les usines de traitement.

Résistance au feu et à la chaleur

Même lorsqu'ils sont soumis à des températures extrêmes, les grades spéciaux à haute teneur en chrome et en alliage de nickel résistent à l'écaillage et maintiennent leur solidité.

Propreté

L'acier inoxydable est facile à garder propre, c'est pourquoi il est le premier choix des hôpitaux, des cuisines, des usines de transformation alimentaire et d'autres installations avec des conditions d'hygiène strictes.

Attrait esthétique

Sa surface brillante et facile d'entretien donne à l'acier inoxydable un aspect attrayant et moderne.

Rapport résistance-poids avantageux

Grâce à la capacité de l'acier inoxydable austénitique de durcir par déformation à froid, le simple écrouissage renforce le matériau de façon significative. Les grades duplex haute résistance exigent une moins grande épaisseur du matériau que les grades conventionnels, ce qui résulte en des économies substantielles.

Facilité de fabrication

L'inox peut être coupé, soudé, façonné, usiné et transformé aussi facilement que les aciers traditionnels grâce aux techniques modernes de fabrication d'acier.

Résistance aux chocs

La microstructure austénitique de la série 300 procure une robustesse exceptionnelle à ces aciers, autant dans des conditions de hautes températures que sous le point de congélation, ce qui les rend particulièrement apte aux utilisations cryogéniques.

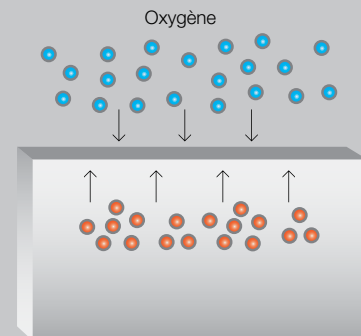
PASSIVATION

Protéger et réparer la surface

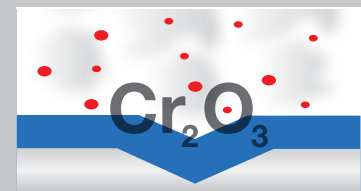
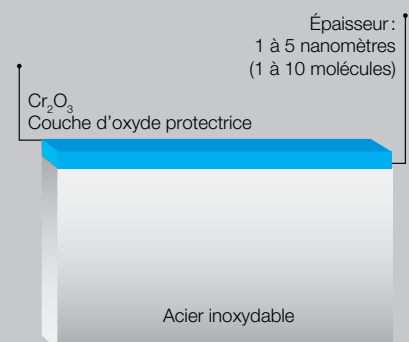
Le secret de la résistance à la corrosion de l'acier inoxydable est la passivation, ou la formation d'une couche d'oxyde de chrome sur la surface métallique. Cette couche passive agit comme une barrière de protection qui protège contre les effets des atmosphères agressives.

La passivation est déclenchée par une réaction chimique entre le chrome contenu dans l'acier inoxydable et l'oxygène présent dans l'air ambiant. Si la couche d'oxyde de chrome est endommagée, l'oxygène présent dans l'air ambiant lui permet de se réparer par elle-même.

Début du processus de passivation



Fin du processus de passivation



Surmonter les défis

Il y a des avantages significatifs à travailler avec l'acier inoxydable, mais il y a quand même quelques inconvénients. Voici ce que vous pouvez faire pour optimiser votre processus de finition et votre produit.

L'acier inoxydable est 3x plus dispendieux que l'acier.

Il faut porter une attention particulière lorsque l'on travaille avec de l'acier inoxydable.

La finition prend du temps et requiert une main-d'œuvre plus qualifiée.

Travailler avec l'acier inoxydable étant plus coûteux, il est davantage crucial de réduire le nombre d'étapes dans le processus de finition. Les travailleurs devraient être équipés avec les outils appropriés et profiter des technologies les plus récentes.

L'acier inoxydable est plus difficile à usiner.

Des outils puissants et des abrasifs performants sont essentiels, car ils aident à rendre le processus plus facile.

Il réagit mal sous des températures élevées.

L'acier inoxydable est un mauvais conducteur thermique, et il se décolore lorsqu'il est chauffé.

Il peut aggraver l'encrassement.

Le chrome présent dans l'acier inoxydable peut causer une accumulation sur les outils et les abrasifs. En combinant le bon abrasif avec la bonne combinaison de vitesse et de pression, il est possible de maintenir le niveau d'accumulation au minimum.

Il s'oxyde dans certaines conditions.

La couche protectrice d'oxyde de chrome se brise lorsqu'elle est exposée à la chaleur et aux acides. Pour garder la couche de passivation intacte, il faut nettoyer et protéger la surface, et utiliser des abrasifs certifiés dépourvus de fer. Si jamais la couche est endommagée, il faut la laisser se reformer dans un environnement sans sel, sans acide ni carbone.

Il est sujet au blocage et au grippage.

La lubrification peut réduire la friction.

L'acier inoxydable et l'acier ne vont pas ensemble.

L'acier traditionnel contamine l'acier inoxydable. Nous recommandons d'entreposer et de travailler avec l'acier et l'acier inoxydable dans des locaux distincts fermés. Afin de prévenir la contamination croisée, il faut éviter d'utiliser le même abrasif sur les deux matériaux.



FINITION DE L'ACIER INOXYDABLE

LES 10 ESSENTIELS

Afin d'obtenir une finition précise, de maximiser votre efficacité et vos économies, et pour assurer la sécurité des travailleurs, soyez sûr de suivre ces 10 bonnes pratiques.

1. Nettoyer avant de commencer

Toujours nettoyer votre pièce avant de commencer le travail de finition pour enlever les contaminants présents sur la surface. En faisant cela, vous évitez d'étaler la graisse sur la surface, d'encrasser les abrasifs et de faire des rayures plus profondes qui demanderont plus d'efforts pour être éliminées.

2. Commencer par la finition

Réfléchissez au fini que vous désirez obtenir avant d'entamer le processus de finition. Ceci vous permettra de planifier le processus, de déterminer exactement ce dont vous aurez besoin à chaque étape, et d'éviter toute étape inutile (par exemple, réparer des rayures profondes parce que l'abrasif utilisé au départ était trop grossier).

3. Choisir le bon abrasif

Lorsque vous nettoyez un cordon de soudure sur la surface, choisissez votre abrasif avec soin. Un abrasif trop grossier pourrait rayer la surface et rendre impossible une finition homogène, gâchant votre pièce de travail.

Commencer avec un abrasif trop grossier

Commencer avec le bon abrasif

Rayures trop profondes, la pièce de travail est gâchée



4. Surveiller la grosseur des grains

Pour passer d'un fini plus grossier à un fini plus lisse, nous recommandons de sauter un maximum de trois grosseurs de grains à la fois. Par exemple, si vous désirez obtenir un fini brossé #4 (équivalent à un grain 320), à l'étape précédente vous ne pouvez pas avoir utilisé un grain plus grossier que 220, avec entre temps des étapes avec les grains 240 et 280. Si vous avez besoin de combiner des étapes, Walter a des solutions qui peuvent vous aider à faire cela.

5. Pratiquer le meulage croisé

Le meulage croisé est une technique utilisée pour la finition et le polissage qui implique de rectifier dans une direction qui est perpendiculaire à celle de l'étape précédente. Le meulage croisé est important parce qu'il fait ressortir les zones où les rayures ont besoin d'être rectifiées.

1ère étape



2e étape



6. Porter une attention particulière à la pression et à l'angle

Exercer la bonne pression dans le bon angle est impératif. Règle générale, vous devriez appliquer plus de pression lorsque vous enlevez du matériau (nettoyer une soudure, par exemple) que lorsque vous polissez. Exercer la bonne pression dans le bon angle empêche le matériau de surchauffer et prévient la décoloration, les rayures de surface et la déformation des feuilles de métal.

7. Utiliser la vitesse recommandée pour l'abrasif

Tous les outils électriques pour la finition ont des vitesses variables, et une vitesse spécifique est recommandée pour chaque abrasif. Il est important de respecter ces recommandations pour réussir à obtenir une meilleure finition plus rapidement, ainsi qu'un résultat final parfait garanti, sans que la pièce n'ait besoin d'être retravaillée. Les abrasifs auront aussi une plus longue durée de vie : lorsque les abrasifs tournent à trop basse vitesse, ils risquent de s'user prématurément, de se lustrer et de perdre de leur efficacité.

8. Choisir le bon outil électrique pour faire le travail

Il est important de prendre la forme de la pièce à travailler en considération, puisqu'elle impose certaines contraintes. Il est nécessaire d'accorder le choix de l'outil électrique à la forme de la pièce à travailler pour que le travail soit efficace. Par exemple, une ponceuse pour tubes serait le meilleur choix pour travailler sur un tube circulaire droit, mais pour atteindre un coin intérieur vous aurez besoin d'une meuleuse pour soudure d'angle.

9. Respecter les procédures de sécurité standards

Lorsqu'il s'agit de travailler le métal avec des outils électriques et des abrasifs, la sécurité est l'aspect le plus important du travail. Mettre l'accent sur les pratiques sécuritaires ne sert pas seulement à prévenir les accidents, les blessures, les décès et les temps d'arrêt, mais permet d'améliorer la santé, le bien-être, la productivité et la qualité du travail des employés.

Les équipements de protection individuelle (ÉPI) suivants sont essentiels :

- Protection des yeux et du visage (écran facial, lunettes de sécurité)
- Protection de l'ouïe (coquille antibruit, bouchons d'oreille)
- Protection des mains (gants de travail appropriés)
- Protection des voies respiratoires (masque antipoussières, systèmes d'air)
- Protection des pieds et du corps (bottes de sécurité)

Lors de l'utilisation d'un outil électrique de finition, un garde de sécurité doit être en place pour protéger l'opérateur de la surface abrasive en mouvement et pour faire dévier les fragments qui s'envolent de la pièce à travailler ou de l'abrasif lui-même.

Finalement, nous recommandons fortement de débrancher l'outil électrique :

- 1) avant d'y fixer un produit abrasif ;
- 2) entre les étapes, pendant que les opérateurs changent de produits.

10. Terminer le processus avec soin

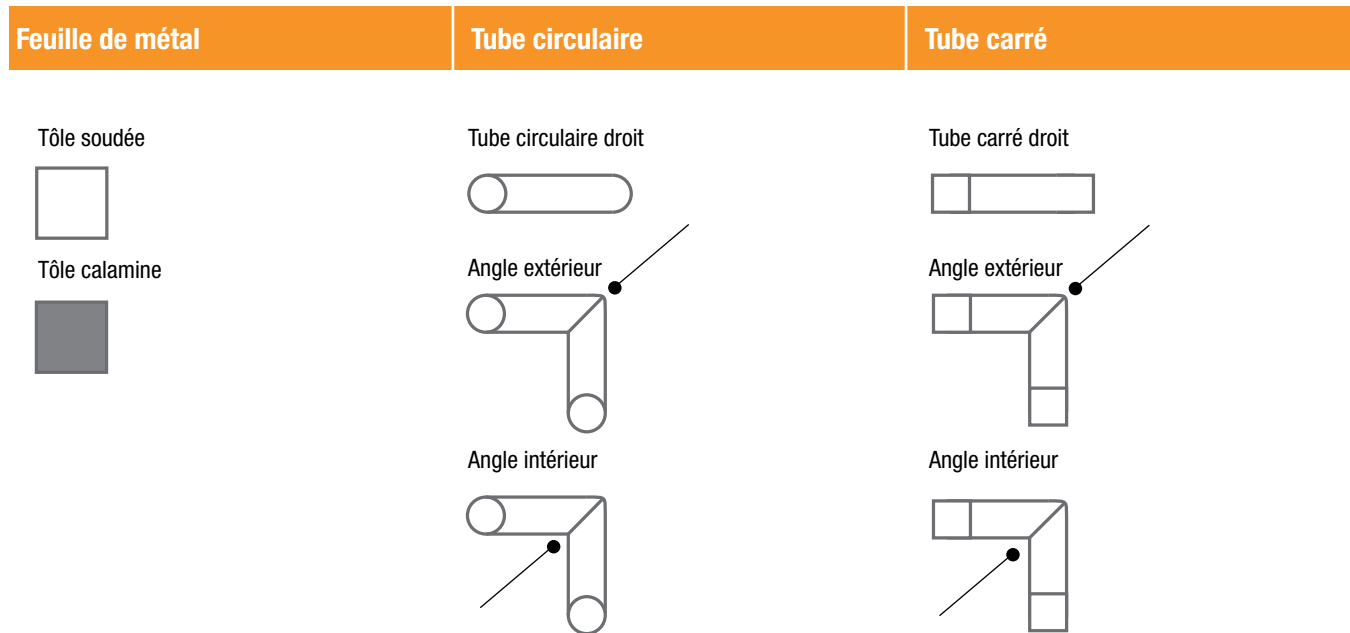
Une fois que vous avez obtenu le fini désiré, il est important d'enlever toute saleté, poussière, traces de doigts, marques de manipulation et huiles, et de protéger la surface. Notre produit E-Nox Shine est idéal pour nettoyer, faire briller et protéger les équipements de transformation alimentaire, les équipements pharmaceutiques et tout autre type de produits en acier inoxydable.



E-Nox Shine^{MC}
N° de comm.: 53-G 403

Comment ça fonctionne

Ce guide traite de huit formats communs d'acier inoxydable :



Ce guide est conçu pour vous guider à chaque étape du processus permettant d'obtenir le fini désiré sur chaque type d'acier inoxydable mentionné précédemment, ce qui démontre la flexibilité des produits Walter. Comme vous le constaterez dans ce guide, il est possible d'obtenir un fini # 4 ou # 8 sur les huit formats d'acier inoxydable.

Pour commencer

- 1 Choisissez l'état final de la pièce (le fini désiré).
- 2 Déterminez l'état initial de la pièce (fini de surface initial, type de soudure)

Les étapes à suivre pour parvenir à l'état final sont indiquées par une flèche.



À chaque étape du processus, vous trouverez l'outil électrique et le produit recommandés ainsi que des conseils techniques.

Ce guide contient des images montrant chaque pièce d'acier inoxydable avant, pendant et après l'exécution de chaque étape pour vous aider à déterminer si le résultat correspond au fini désiré.

À des fins de normalisation du guide, la nuance d'acier inoxydable la plus commune a été utilisée: 304, fini 2B.

L'APPLICATION DE SÉLECTION DE PRODUITS ABRASIFS WALTER EST ENFIN ARRIVÉE.

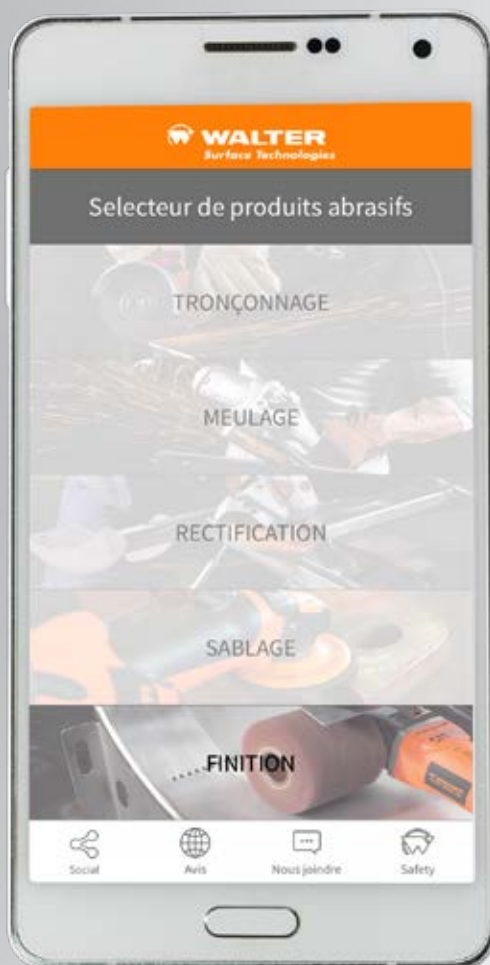
Les solutions de finition dont vous avez besoin, juste au bout de vos doigts.

L'application Sélecteur de produits abrasifs de Walter vous aidera à trouver la bonne solution de finition en quelques clics seulement.

- Faites le suivi de vos solutions préférées en sauvegardant, en envoyant par courriel ou en partageant des résumés de produits en format PDF.
- Améliorez vos résultats de finition en regardant nos vidéos étape par étape remplis de conseils d'expert.

Toute l'information est au même endroit: trouvez la solution parfaite pour chaque tâche et apprenez comment obtenir un fini parfait.

Téléchargez l'application «Walter Abrasives Selector» dès aujourd'hui.



A close-up photograph of a Walter metal finishing machine. The machine's black body is visible at the top left, with the brand name 'WALTER' printed in yellow. A red abrasive flap is mounted on a metal plate and is being used to finish a piece of stainless steel. The background is a blurred stainless steel surface.

GUIDE DE FINITION
POUR L'ACIER INOXYDABLE

Étape par étape

02

**FEUILLE
DE MÉTAL**

CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



Quick-Step Big Buff III ponceuse-polisseuse
N° 30-A 265

Spécialement conçue pour obtenir les meilleurs résultats avec le système de finition QUICK-STEP. Que ce soit pour rectifier, sabler ou polir, la BIG BUFF III vous donnera un fini uniforme de qualité supérieure tout en réduisant le temps consacré à la finition.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (*Toujours utiliser avec la bride 30-B 017*)

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	Max. RPM	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-I 451	4,000 à 6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	Max. RPM	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-I 453	4,000 à 6,000	13,300	10	40



Quick-Step Line Mate III
N° 30-A 268

Le système de finition linéaire Line-Mate est un outil polyvalent qui vous permet d'obtenir un fini linéaire sur vos surfaces métalliques. Son moteur puissant vous aidera à exécuter les travaux les plus durs avec aisance. La puissance du moteur demeurera constante, même sous pression, afin de fournir un fini uniforme et constant.



Tambour Blendex (*Fin*)

Dia.	Larg.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	4"	5/8"-11	07-M 444	2,000	3,800	1	10



Tambour 2-en-1 (*Pour un fini brossé #4*)

Dia.	Larg.	Arbre	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	4"	5/8"-11	80	07-K 442	2,000	3,800	1	10



Courroie Instant Polish (*Pour un fini miroir #8*)

Larg.	Long.	Dia.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5-3/8"	11-5/8"	3-1/2"	07-T 536	2,000	3,800	1	10



Tambour pneumatique

Larg.	Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5-3/8"	3-1/2"	5/8"-11	07-F 051	3,800	1	1



Courroie High Polish

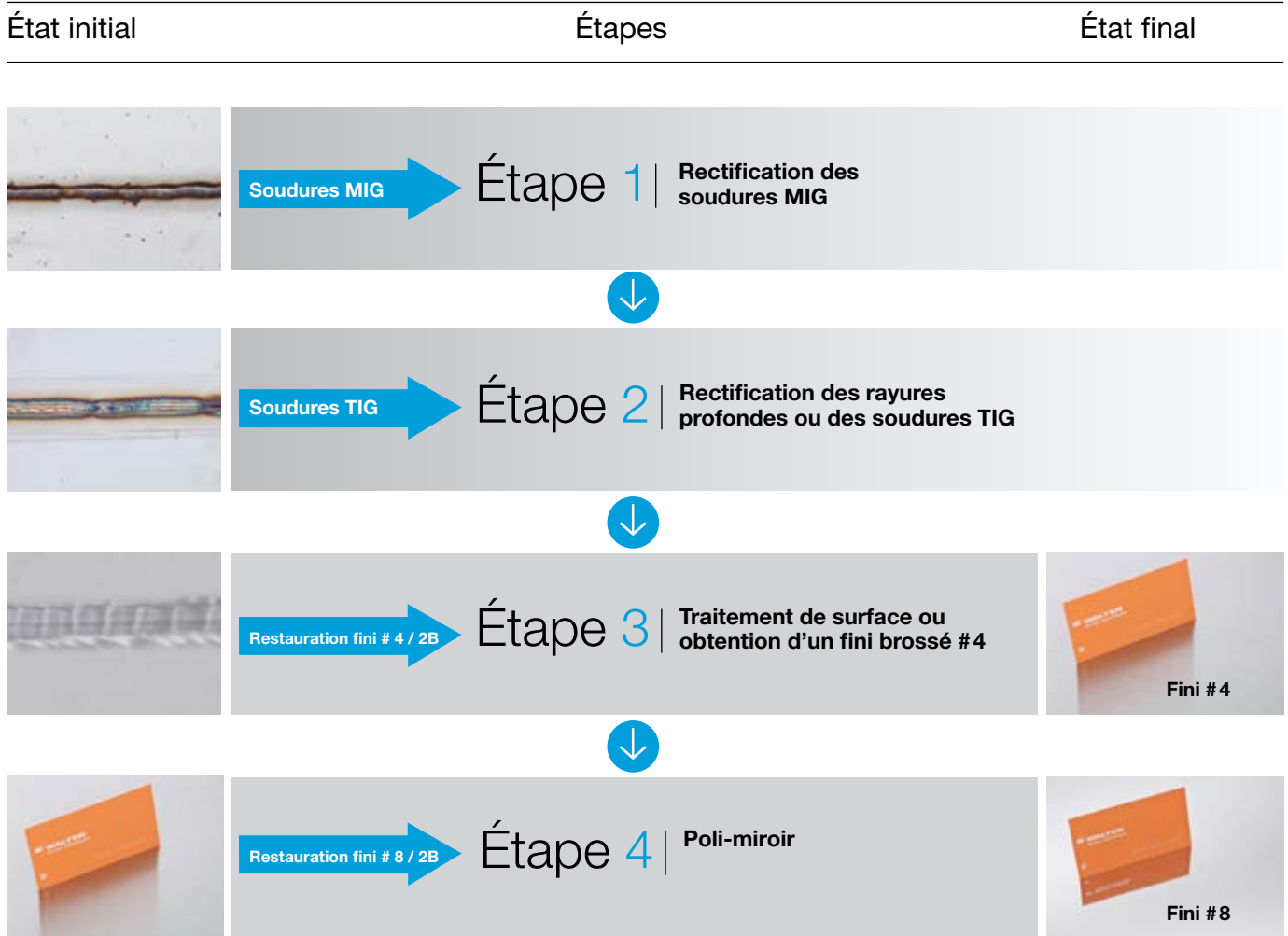
Larg.	Long.	Dia.	Coul.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5-3/8"	11-5/8"	3-1/2"	Jaune	07-T 534	2,000	3,800	1	10



Surfox Pre-Weld
N° 54-A 073

Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.

TÔLE SOUDÉE EN UN COUP D'OEIL



Étape 1 | Rectification des soudures MIG

DIRECTIVES

Éliminez les soudures MIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 Turbo et du Big-Buff III (30-A 265).

TÔLE SOUDÉE



CONSEILS TECHNIQUES

Nettoyer votre pièce avec le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour éliminer tout contaminant est une bonne habitude à adopter avant de commencer. Gardez le disque à un angle de 5 à 10 ° pour user les feuillets uniformément et pour éviter de creuser la surface.

Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000



Étape 2 | Rectification des rayures profondes ou des soudures TIG

DIRECTIVES

Rectifiez les rayures profondes ou les soudures TIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 et du Big-Buff III (30-A 265).



CONSEILS TECHNIQUES

Gardez le disque à un angle de 5 à 10 ° pour user les feuillets uniformément et pour éviter de creuser la surface.

Assurez-vous de faire tourner le disque dans le même sens que le fini linéaire final afin que les rayures profondes se fondent dans le motif.

Quant aux rayures profondes, commencez par les rectifier à un angle de 90 ° afin de bien les voir sur la surface. Ensuite, rectifiez la surface dans le sens initial.

Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1	15-I 453	4,000 - 6,000



Étape 3 | Traitement de surface ou obtention d'un fini brossé #4

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini brossé #4 conforme aux exigences sanitaires, rectifiez la tôle à l'aide d'un tambour Blendex (fin) et du Line-Mate III (30-A 268). Au besoin, préparez la surface pour le polissage.



Avant



TÔLE SOUDÉE

CONSEILS TECHNIQUES

Pour obtenir un fini linéaire droit et uniforme, exercez une pression constante et exécutez un mouvement régulier. Le Line-Mate requiert un mouvement de traction rapide vers l'opérateur.

Après avoir effectué le mouvement initial de traction, replacez-vous en position de départ (éloignez l'outil de votre corps sans qu'il touche la surface).

Si vous travaillez un métal mince, il est important de garder la pièce et le produit froids pour éviter le gauchissement. Vous pouvez utiliser le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour refroidir la surface.

Si vous souhaitez obtenir un fini brossé #4, le tambour 2-en-1 (07-K 442) donne d'excellents résultats.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	4"	Tambour Blendex (fin)	07-M 444	2,000



Après

Étape 4 | Poli-miroir

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini miroir, utilisez la courroie Instant Polish sur le tambour pneumatique correspondant du Line-Mate III (30-A 268).



Avant



CONSEILS TECHNIQUES

Une fois le polissage terminé, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever l'excédent de pâte sur la surface.

Pour obtenir un fini miroir, polissez la surface à l'aide d'une courroie High Polish (07-T 534) et du tambour pneumatique correspondant.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
3-1/2"	5-3/8"	Courroie Instant Polish	07-T 536	2,000 RPM
3-1/2"	5-3/8"	Tambour pneumatique	07-F 051	2,000 RPM



Après

CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



Quick-Step Line Mate III
N° 30-A 268

Le système de finition linéaire Line-Mate est un outil polyvalent qui vous permet d'obtenir un fini linéaire sur vos surfaces métalliques. Son moteur puissant vous aidera à exécuter les travaux les plus durs avec aisance. La puissance du moteur demeurera constante, même sous pression, afin de fournir un fini uniforme et constant.



Courroies de tambour Blendex

Dia.	Larg.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
3-1/2"	5-3/8"	Grossier	07-H 502	2,000	3,800	1	10
3-1/2"	5-3/8"	Moyen	07-H 503	2,000	3,800	1	10
3-1/2"	5-3/8"	Fin	07-H 504	2,000	3,800	1	10



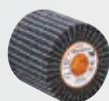
Tambour pneumatique

Dia.	Larg.	Arbre	N° de comm.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
3-1/2"	5-3/8"	5/8"-11	07-F 051	3,800	1	1



Tambours Blendex (Pour un fini brossé #4)

Dia.	Larg.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	4"	Fin	07-M 444	2,000	3,800	1	10



Tambour 2-en-1

Dia.	Larg.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	4"	80	07-K 442	2,000	3,800	1	10



Courroie Instant Polish (Pour un fini miroir #8)

Dia.	Larg.	Long.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
3-1/2"	5-3/8"	11-5/8"	07-T 536	2,000	3,800	1	10



Courroie High Polish

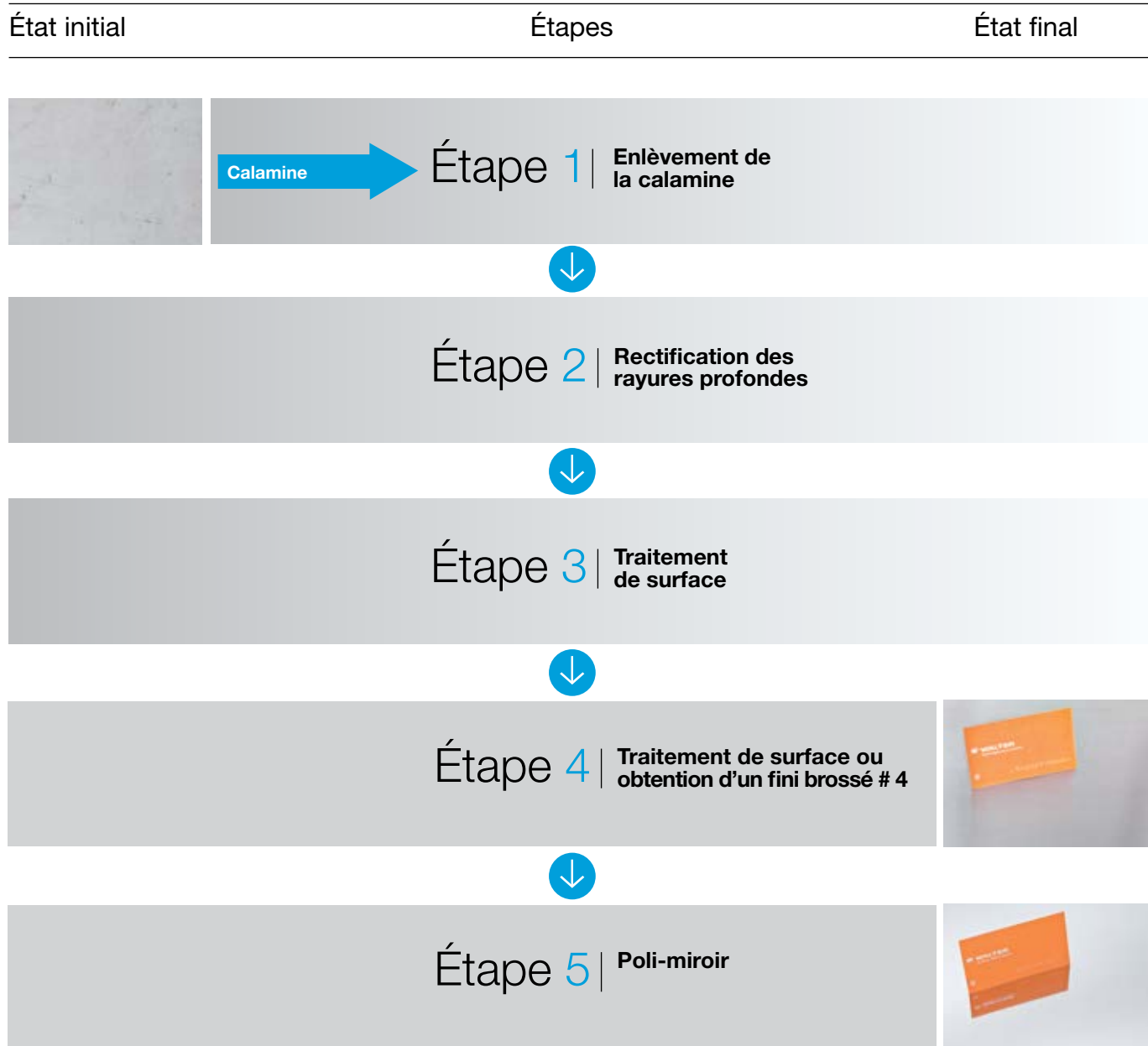
Dia.	Larg.	Long.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5"	3-1/2"	11-5/8"	07-T 534	2,000	3,800	1	10



Surfox Pre-Weld
N° 54-A 073

Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.

TÔLE CALAMINE EN UN COUP D'OEIL



02 Étape 1 | Enlèvement de la calamine

TÔLE CALAMINE

DIRECTIVES

Éliminez la calamine à l'aide de la courroie de tambour (grossier) sur le tambour pneumatique correspondant du Line-Mate III (30-A 268).



CONSEILS TECHNIQUES

Nettoyer votre pièce avec le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour éliminer tout contaminant est une bonne habitude à adopter avant de commencer.

Effectuez un mouvement de traction plutôt que de poussée avec le Line-Mate pour éviter de creuser la surface.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
3-1/2"	5-3/8"	Courroie Blendex (grossier)	07-H 502	2,000
3-1/2"	5-3/8"	Tambour pneumatique	07-F 051	2,000



Étape 2 | Rectification des rayures profondes

DIRECTIVES

Une fois que la calamine est enlevée, utilisez une courroie de tambour Blendex (moyen) pour rectifier les rayures profondes encore visibles.



CONSEILS TECHNIQUES

Pour obtenir un fini linéaire droit et uniforme, exercez une pression constante et exécutez un mouvement régulier. Le Line-Mate requiert un mouvement de traction rapide vers l'opérateur.

Après avoir effectué le mouvement initial de traction, replacez-vous en position de départ (éloignez l'outil de votre corps sans qu'il touche la surface).

Si vous travaillez un métal mince, il est important de garder la pièce et le produit froids pour éviter le gauchissement. Vous pouvez utiliser le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour refroidir la surface.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
3-1/2"	5-3/8"	Courroie Blendex (moyen)	07-H 503	2,000
3-1/2"	5-3/8"	Tambour pneumatique	07-F 051	2,000



Étape 3 | Traitement de surface

DIRECTIVES

Une fois que les rayures sont rectifiées, il est important d'adoucir la surface avant de procéder aux prochaines étapes.



CONSEILS TECHNIQUES

Pour obtenir un fini linéaire droit et uniforme, exercez une pression constante et exécutez un mouvement régulier. Le Line-Mate requiert un mouvement de traction rapide vers l'opérateur.

Après avoir effectué le mouvement initial de traction, replacez-vous en position de départ (éloignez l'outil de votre corps sans qu'il touche la surface).

Si vous travaillez un métal mince, il est important de garder la pièce et le produit froids pour éviter le gauchissement. Vous pouvez utiliser le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour refroidir la surface.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
3-1/2"	5-3/8"	Courroie Blendex (fin)	07-H 504	2,000
3-1/2"	5-3/8"	Tambour pneumatique	07-F 051	2,000



Étape 4 | Traitement de surface ou obtention d'un fini brossé # 4

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini brossé # 4 conforme aux exigences sanitaires, rectifiez la tôle à l'aide d'un tambour Blendex (fin) et du Line-Mate III (30-A 268). Au besoin, préparez la surface pour le polissage.



CONSEILS TECHNIQUES

Pour obtenir un fini linéaire droit et uniforme, exercez une pression constante et exécutez un mouvement régulier. Le Line-Mate requiert un mouvement de traction rapide vers l'opérateur.

Après avoir effectué le mouvement initial de traction, replacez-vous en position de départ (éloignez l'outil de votre corps sans qu'il touche la surface).

Si vous travaillez un métal mince, il est important de garder la pièce et le produit froids pour éviter le gauchissement. Vous pouvez utiliser le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour refroidir la surface.

Si vous souhaitez obtenir un fini brossé # 4, le tambour 2-en-1 (07-K 442) donne d'excellents résultats.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	4"	Tambour Blendex (fin)	07-M 444	2,000



DIRECTIVES

Pour obtenir un poli-miroir, utilisez la courroie Instant Polish sur le tambour pneumatique correspondant du Line-Mate III (30-A 268).



CONSEILS TECHNIQUES

Une fois le polissage terminé, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever l'excès de pâte sur la surface.

Pour obtenir un fini miroir, polissez la surface à l'aide d'une courroie High Polish (07-T 534) et du tambour pneumatique correspondant.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
3-1/2"	5-3/8"	Courroie Instant Polish	07-T 536	2,000
3-1/2"	5-3/8"	Tambour pneumatique	07-F 051	2,000



GUIDE DE FINITION
POUR L'ACIER INOXYDABLE

Étape par étape

03

TUBE
CIRCULAIRE



CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



Polisseuse à courroie pour tuyaux Rail-Mate
No. 30-A 289

Cet outil électrique vous permet d'utiliser nos produits abrasifs de qualité supérieure sous forme de courroie conçue pour la finition de tuyaux, de tubes et de rampes d'escalier. Ce puissant outil comporte plusieurs fonctionnalités comme la technologie Soft-Start^{MC} à démarrage progressif, le commutateur de vitesse variable Dialspeed^{MC} et le contrôle de RPM sous charge Dynamax^{MC}.



Courroie Coolcut XX

Larg.	Long.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
1-1/2"	30"	120	14-X 162	2,900	3,200	5	100



Courroie Blendex

Larg.	Long.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
1-1/2"	30"	Moyen	07-D 153	2,500	3,200	5	100
1-1/2"	30"	Fin	07-D 154	2,500	3,200	5	100



Courroie de polissage (Pour un fini miroir #8)

Larg.	Long.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
1-1/2"	30"	07-T 220	1,600	3,200	5	20



Pâte Instant Polish

N° de comm.	Pqt std	Caisse std
07-T 907	5	20

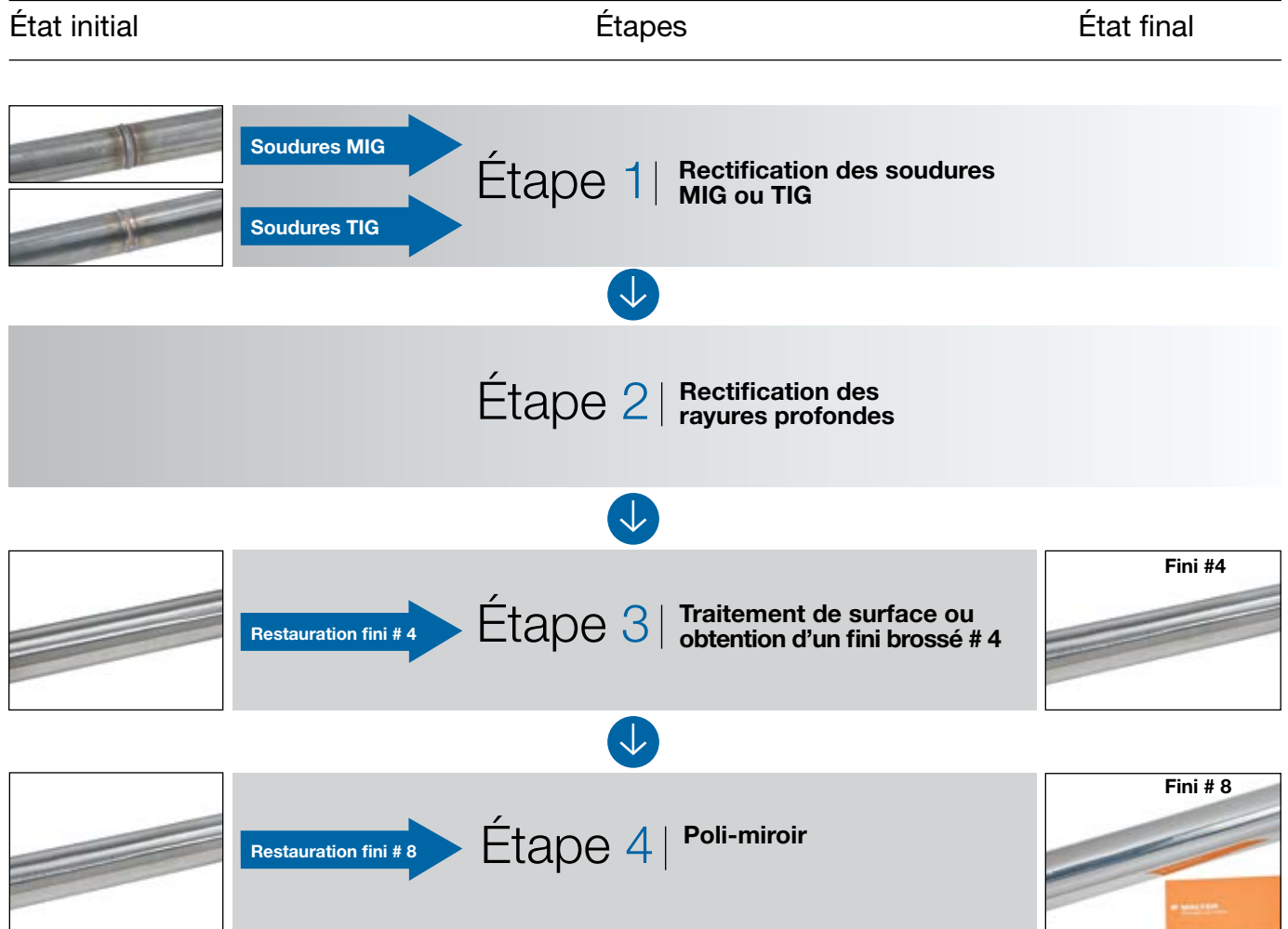


Surfox Pre-Weld
N° 54-A 073

Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.

TUBE CIRCULAIRE DROIT

EN UN COUP D'OEIL



03 Étape 1 | Rectification des soudures MIG ou TIG

TUBE CIRCULAIRE DROIT

DIRECTIVES

Rectifiez les soudures MIG ou TIG à l'aide d'une courroie Coolcut XX de grain 120 et du Rail-Mate (30-A 289).



CONSEILS TECHNIQUES

Gardez l'outil perpendiculaire à l'axe longitudinal du tube pour éviter de gouger la pièce avec le bord de la courroie.

Au besoin, utilisez du ruban inox (07-T 100) pour protéger la surface.

Soyez alerte; arrêtez l'opération aussitôt que la soudure est rectifiée pour éviter de creuser la surface.

Déplacez l'outil tout autour de la pièce pour vous assurer de la travailler sur toute sa circonférence.

Ø	Long.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
1-1/2"	30"	Coolcut XX	14-X 162	2,900



Étape 2 | Rectification des rayures profondes

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini miroir, appliquez la pâte à polir Instant Polish et utilisez la courroie High Polish avec le Rail-Mate (30-A 289).



CONSEILS TECHNIQUES

Gardez l'outil perpendiculaire à l'axe longitudinal du tube pour éviter de gouger la pièce avec le bord de la courroie.

Déplacez l'outil tout autour de la pièce pour vous assurer de la travailler sur toute sa circonférence.

Ø	Long.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
1-1/2"	30"	Courroie Blendex (moyen)	07-D 153	2,500



Étape 3 | Traitement de surface ou obtention d'un fini brossé # 4

DIRECTIVES

Obtenez un fini sanitaire # 4 ou préparez la surface pour le polissage à l'aide de la courroie Blendex (fin) et du Rail-Mate (30-A 289).



CONSEILS TECHNIQUES

Gardez l'outil perpendiculaire à l'axe longitudinal du tube pour éviter de gouger la pièce avec le bord de la courroie.

Déplacez l'outil tout autour de la pièce pour vous assurer de la travailler sur toute sa circonférence.

Ø	Long.	Description	No. de comm.	RPM Optimal
1-1/2"	30"	Courroie Blendex (fin)	07-D 154	2,500



TUBE CIRCULAIRE DROIT

Étape 4 | Poli-miroir

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini miroir, appliquez la pâte à polir Instant Polish et utilisez la courroie High Polish avec le Rail-Mate (30-A 289).



CONSEILS TECHNIQUES

Gardez l'outil perpendiculaire à l'axe longitudinal du tube pour éviter de gouger la pièce avec le bord de la courroie.

Déplacez l'outil tout autour de la pièce pour la travailler sur toute sa circonférence.

Une fois la pâte appliquée, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever tout excédent de pâte sur la surface.

Pour dévoiler le fini miroir, polissez la surface à l'aide d'une courroie High Polish propre (07-T 220).

Ø	Long.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
1-1/2"	30"	Courroie de polissage	07-T 220	1,600
---	---	Pâte Instant Polish	07-T 907	---



CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



Quick-Step Big Buff III ponceuse-polisseuse
N° 30-A 265

Spécialement conçue pour obtenir les meilleurs résultats avec le système de finition QUICK-STEP. Que ce soit pour rectifier, sabler ou polir, la BIG BUFF III vous donnera un fini uniforme de qualité supérieure tout en réduisant le temps consacré à la finition.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (*Toujours utiliser avec la bride 30-B 017*)

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-I 451	4,000 à 6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-I 453	4,000 à 6,000	13,300	10	40



Disques Quick-Step Instant Polish

Dia.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	7-T 456	2,000 à 3,000	7,300	10	100



Tampon de soutien Quick-Step Mega Grip

Dia.	Filetage	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	07-Q 149	2,000 à 3,000	13,300	1	10



Tampons intermédiaires Quick-Step

Dia.	Arbre	N° de comm.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	3/8"	07-Q 045	1	10



Disques feutrés Quick-Step

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	3/8"	07-T 450	2,000 à 3,000	7,300	5	40



Disques de polissage Quick-Step

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	3/8"	07-T 454	2,000 à 3,000	7,300	10	100



Polisseuse à courroie pour tuyaux Rail-Mate
N° 30-A 289

Cet outil électrique vous permet d'utiliser nos produits abrasifs de qualité supérieure sous forme de courroie conçue pour la finition de tuyaux, de tubes et de rampes d'escalier. Ce puissant outil comporte plusieurs fonctionnalités comme la technologie Soft-Start^{MC} à démarrage progressif, le commutateur de vitesse variable Dialspeed^{MC} et le contrôle de RPM sous charge Dynamax^{MC}.



Courroie Blendex

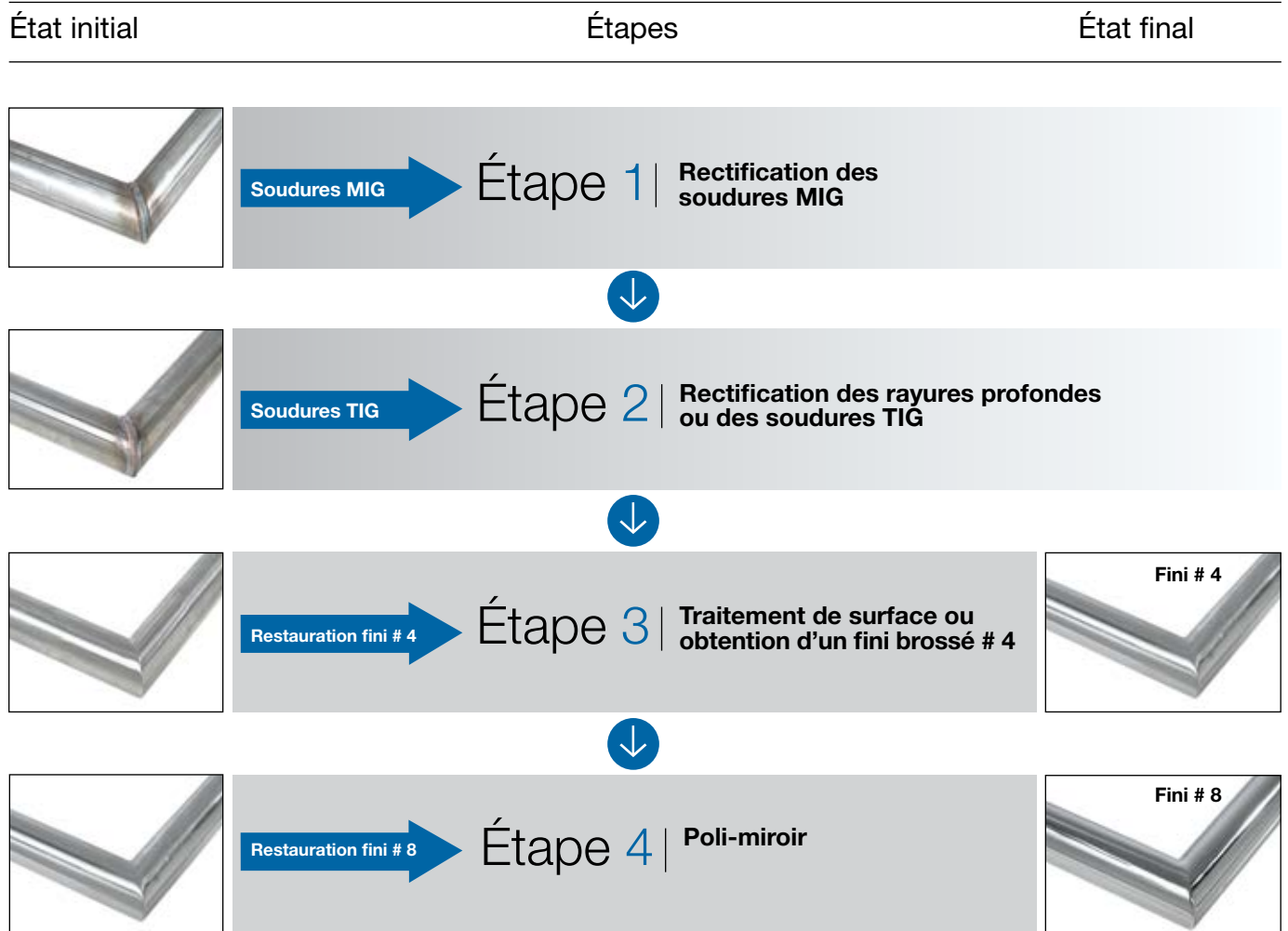
Larg.	Long.	Description	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
1-1/2"	30"	Fin	07-D 154	2,500	3,200	5	100



Surfox Pre-Weld
N° 54-A 073

Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.

TUBE CIRCULAIRE ANGLE EXTÉRIEUR EN UN COUP D'OEIL



DIRECTIVES

Rectifiez les soudures MIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 Turbo et du Big-Buff III (30-A 265).

**CONSEILS TECHNIQUES**

Nettoyer votre pièce avec le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour éliminer tout contaminant est une bonne habitude à adopter avant de commencer.

Appliquez une légère pression sur la surface pour rectifier la soudure.

Soyez alerte; évitez les contacts prolongés avec la surface pour ne pas la rayer inutilement.

Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000

Étape 2 | Rectification des rayures
profondes et des soudures TIG**DIRECTIVES**

Rectifiez les rayures profondes ou les soudures TIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 et du Big-Buff III (30-A 265).

**CONSEILS TECHNIQUES**

Gardez le disque à un angle de 5 à 10 °.

Assurez-vous que le disque tourne dans le sens correspondant à celui du fini brossé désiré.

Quant aux rayures profondes, commencez par les rectifier à un angle de 90 ° pour éviter de les approfondir. Exécutez cette opération avant de travailler le reste de la surface. Ensuite, rectifiez la pièce dans le sens initial pour obtenir le fini # 4.

Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1	15-I 453	4,000 - 6,000



Étape 3 | Traitement de surface ou obtention d'un fini brossé # 4

DIRECTIVES

Obtenez un fini sanitaire # 4 ou préparez la surface pour le polissage à l'aide d'une courroie Blendex (fin) et du Rail-Mate (30-A 289).



Avant



CONSEILS TECHNIQUES

Déplacez l'outil tout autour de la pièce pour la travailler sur toute sa circonférence.

Ø	Long.	Description	No. de comm.	RPM Optimal
1-1/2"	30"	Courroie Blendex (fin)	07-D 154	2,500



Après

Étape 4 | Poli-miroir

DIRECTIVES

Pour la dernière étape du polissage, utilisez le Big-Buff III (30-A 265) et un disque Quick-Step Instant Polish.



Avant



CONSEILS TECHNIQUES

Le tampon intermédiaire sert à amortir le contact avec la pièce afin de réduire les probabilités de rayures sur la surface polie.

Une fois le polissage terminé, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever l'excédent de pâte sur la surface.

Pour obtenir un fini miroir, polissez la surface à l'aide d'un disque feutré Quick-step (07-T 450) ou d'un disque de polissage Quick-Step (07-T 454).

Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Disque Quick-Step Instant Polish	07-T 456	2,000 - 3,000
4-1/2"	Tampon de soutien Quick-Step MG	07-Q 149	2,000 - 3,000
4-1/2"	Tampon intermédiaire Quick-Step	07-Q 045	2,000 - 3,000



Après

CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



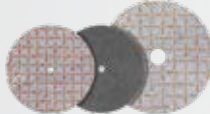
Polisseuse d'angles Ulti-Mate
N° 30-A 287

ULTI-MATE^{MC} est une nouvelle meuleuse à vitesse variable pour les soudures situées dans les coins intérieurs difficiles d'accès, qui sont hors d'atteinte pour les meuleuses traditionnelles. L'utilisation de nos abrasifs sur cet outil de dernière génération vous permettra de passer d'une soudure grossière à un fini miroir et quelques minutes seulement.



Blendex U Turbo

Dia.	Épais.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
6"	1/6"	7/8"	07-U 615	5,500	8,000	6	60



Blendex U (6AM)

Dia.	Épais.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
6"	1/4"	1"	07-U 623	5,500	7,500	5	40



Quick-Step Line Mate III
N° 30-A 268

Le système de finition linéaire Line-Mate est un outil polyvalent qui vous permet d'obtenir un fini linéaire sur vos surfaces métalliques. Son moteur puissant vous aidera à exécuter les travaux les plus durs avec aisance. La puissance du moteur demeurera constante, même sous pression, afin de fournir un fini uniforme et constant.



Courroie Blendex fermeture en T (Fin)

Dia.	Long.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
1-3/16"	24"	07-H 244	3,800	6,000	3	48



Rouleau d'entraînement

Dimensions	N° de comm.	Pqt std	Caisse std
3 1/4" x 2 3/4" x 5/8"-11	07-F 002	1	1



Tampons intermédiaires Quick-Step

Dia.	Arbre	N° de comm.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	3/8"	07-Q 045	1	10



Disques feutrés Quick-Step

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	3/8"	07-T 450	2,000 à 3,000	7,300	5	40



Pâte Instant Polish

N° de comm.	Pqt std	Caisse std
07-T 907	1	5



Quick-Step Big Buff III ponceuse-polisseuse
No. 30-A 265

Spécialement conçue pour obtenir les meilleurs résultats avec le système de finition QUICK-STEP. Que ce soit pour rectifier, sabler ou polir, la BIG BUFF III vous donnera un fini uniforme de qualité supérieure tout en réduisant le temps consacré à la finition.



Disques Quick-Step Instant Polish

Dia.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	07-T 456	2,000 à 3,000	7,300	10	100



Tampon de soutien Quick-Step Mega Grip

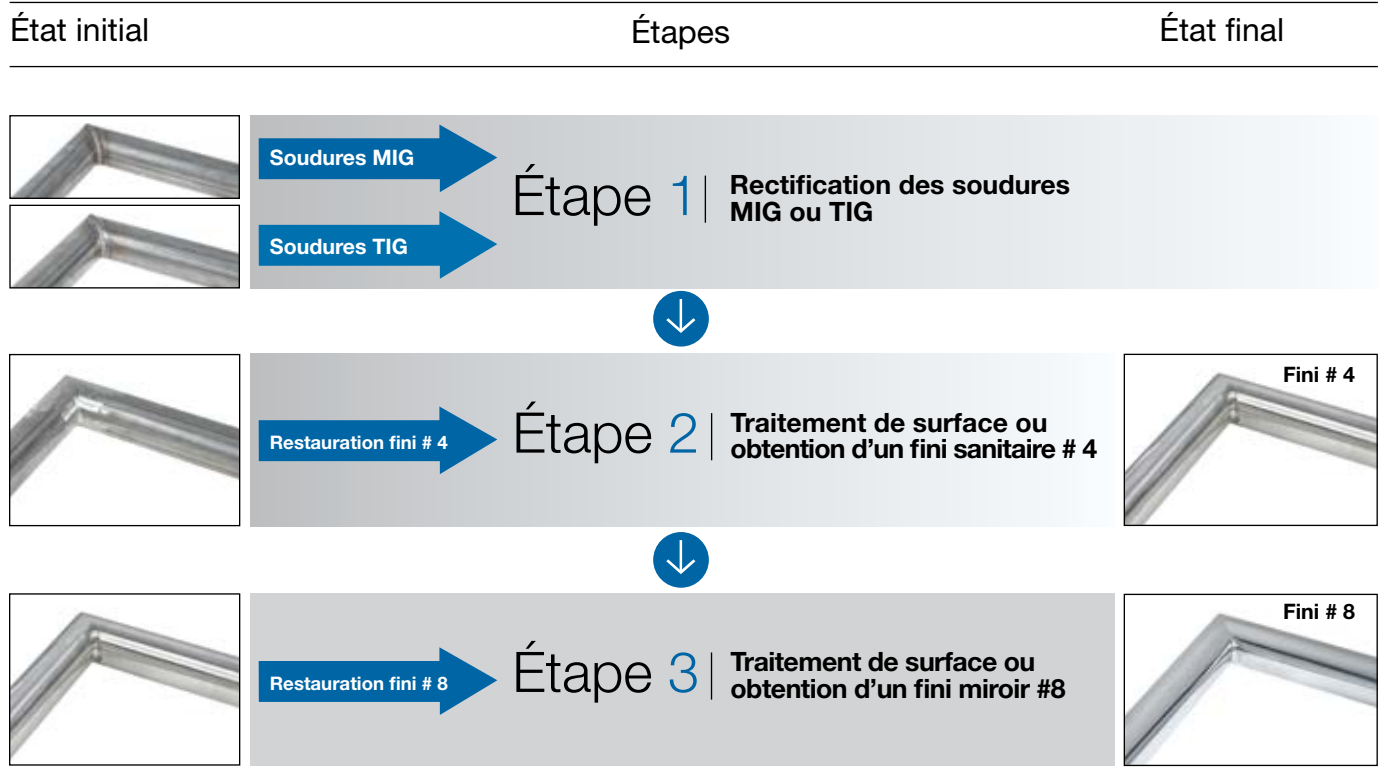
Dia.	Filetage	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	07-Q 149	2,000 à 3,000	13,300	1	10



Surfox Pre-Weld
N° 54-A 073

Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.

TUBE CIRCULAIRE ANGLE INTÉRIEUR EN UN COUP D'OEIL



03 Étape 1 | Rectification des soudures MIG ou TIG

TUBE CIRCULAIRE ANGLE INTÉRIEUR

DIRECTIVES

Rectifiez les soudures MIG ou TIG de l'angle intérieur à l'aide du Blendex U Turbo et de l'Ulti-Mate (30-A 287).



MIG



TIG



CONSEILS TECHNIQUES

La rondelle de soutien s'adapte aux arbres de 7/8 po et de 1 po. Assurez-vous d'utiliser le côté conçu pour un arbre de 7/8 po.

Ø	Épais.	Arbre	Description	No. de comm.	RPM Optimal
6"	1/6"	7/8"	Blendex U Turbo	07-U 615	5,500



Après

Étape 2 | Traitement de surface ou obtention d'un fini sanitaire # 4

DIRECTIVES

Obtenez un fini sanitaire # 4 à l'intérieur de l'angle à l'aide de la meule Blendex U (6AM) et de l'Ulti-Mate (30-A 287).



Avant



CONSEILS TECHNIQUES

La rondelle de soutien s'adapte aux arbres de 7/8 po et de 1 po. Assurez-vous d'utiliser le côté conçu pour un arbre de 1 po.

Pour obtenir un fini sanitaire # 4 dans un angle intérieur, utilisez une courroie Blendex avec fermeture en « T » (07-H 244) sur le rouleau d'entraînement (07-F 002) installé sur le Line-Mate (30-A 268).

Ø	Épais.	Arbre	Description	N° de comm.	RPM Optimal
6"	1/4"	1"	Blendex U (6AM)	07-U 623	5,500



Après

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini miroir, appliquez la pâte à polir Instant Polish et utilisez un disque feutré avec l'Ulti-Mate (30-A 287).



CONSEILS TECHNIQUES

Déplacez l'outil tout autour de la pièce pour la travailler sur toute sa circonférence. La rondelle de soutien s'adapte aux arbres de 7/8 po et de 1 po. Assurez-vous d'utiliser le côté conçu pour un arbre de 7/8 po.

Une fois le polissage terminé, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever l'excédent de pâte sur la surface. Pour obtenir un fini miroir, polissez la surface à l'aide d'un disque feutré propre (07-T 602).

Utilisez un disque Quick-Step Instant Polish (07-T 456) avec un tampon de soutien MG (07-Q 049) et un tampon intermédiaire (07-Q 045) pour polir la section entourant l'angle intérieur plus rapidement.



Ø	Épais.	Arbre	Description	N° de comm.	RPM Optimal
6"	1/4"	7/8"	Disque feutré	07-T 602	2,000
---	---	---	Pâte Instant Polish	07-T 907	---

POUR TOUS VOS TRAVAUX DE FINITION, WALTER A CE QU'IL VOUS FAUT

Qu'il soit question de sabler, de poncer ou de polir des surfaces droites ou courbées, la gamme complète de solutions de finition de Walter vous aidera à obtenir un fini uniforme de la plus haute qualité en un rien de temps.

Tous nos outils sont munis des contrôles électroniques de sécurité les plus récents, il s'agit donc d'un choix intelligent pour les professionnels qui cherchent à réduire leur temps de cycle et leurs coûts de finition.

✓ **Le régulateur électronique DYNAMAX^{MC} assure une vitesse constante de l'arbre, même sous contrainte.**

✓ **Un capteur de température est intégré dans le moteur électrique pour empêcher l'outil de surchauffer.**

✓ **Sélecteur de vitesses variables DIALSPEED^{MC}. Le contrôle de vitesse électronique à l'arrière de la machine sert à ajuster la vitesse pour une performance optimale.**

Trousse Quick-Step Finisher^{MC}
N° de comm. 30-A 277

Trousse Line Mate III^{MC}
N° de comm. 30-A 269

Trousse meuleuse Ulti-Mate^{MC} Fillet Weld
N° de comm. 30-A 287

Meuleuse droite Dialspeed^{MC} 6145
N° de comm. 30-A 145

Trousse Polisseuse Rail-Mate^{MC}
N° de comm. 30-A 289

Système Quick-Step Big-Buff III^{MC}
N° de comm. 30-A 267

 **WALTER**
Technologies pour surfaces

Toujours mieux.^{MD}

Visitez walter.com pour plus de détails

GUIDE DE FINITION
POUR L'ACIER INOXYDABLE

Étape par étape

04

TUBE
CARRÉ



CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



Quick-Step Big Buff III ponceuse-polisseuse
N° 30-A 265

Spécialement conçue pour obtenir les meilleurs résultats avec le système de finition QUICK-STEP. Que ce soit pour rectifier, sabler ou polir, la BIG BUFF III vous donnera un fini uniforme de qualité supérieure tout en réduisant le temps consacré à la finition.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (*Toujours utiliser avec la bride 30-B 017*)

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-1 451	4,000 à 6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-1 453	4,000 à 6,000	13,300	10	40



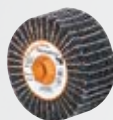
Quick-Step Line Mate III
N° 30-A 268

Le système de finition linéaire Line-Mate est un outil polyvalent qui vous permet d'obtenir un fini linéaire sur vos surfaces métalliques. Son moteur puissant vous aidera à exécuter les travaux les plus durs avec aisance. La puissance du moteur demeurera constante, même sous pression, afin de fournir un fini uniforme et constant.



Tambours Blendex (fin)

Dia.	Larg.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	2"	Fin	07-M 424	2,000	3,800	1	10



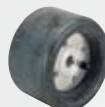
Tambour 2-en-1

Dia.	Larg.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	2"	80	07-K 422	2,000	3,800	1	10



Courroie Instant Polish

Dia.	Larg.	Long.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5"	3-1/2"	5-1/2"	07-T 336	2,000	3,800	1	10



Tambour pneumatique (*doit être utilisé avec une extension 08-B 009*)

Dia.	Larg.	Arbre	N° de comm.	RPM Max.
5"	3-1/2"	5/8"-11	07-F 037	3,800



Courroie High Polish (*utiliser avec un tambour pneumatique pour un fini miroir #8*)

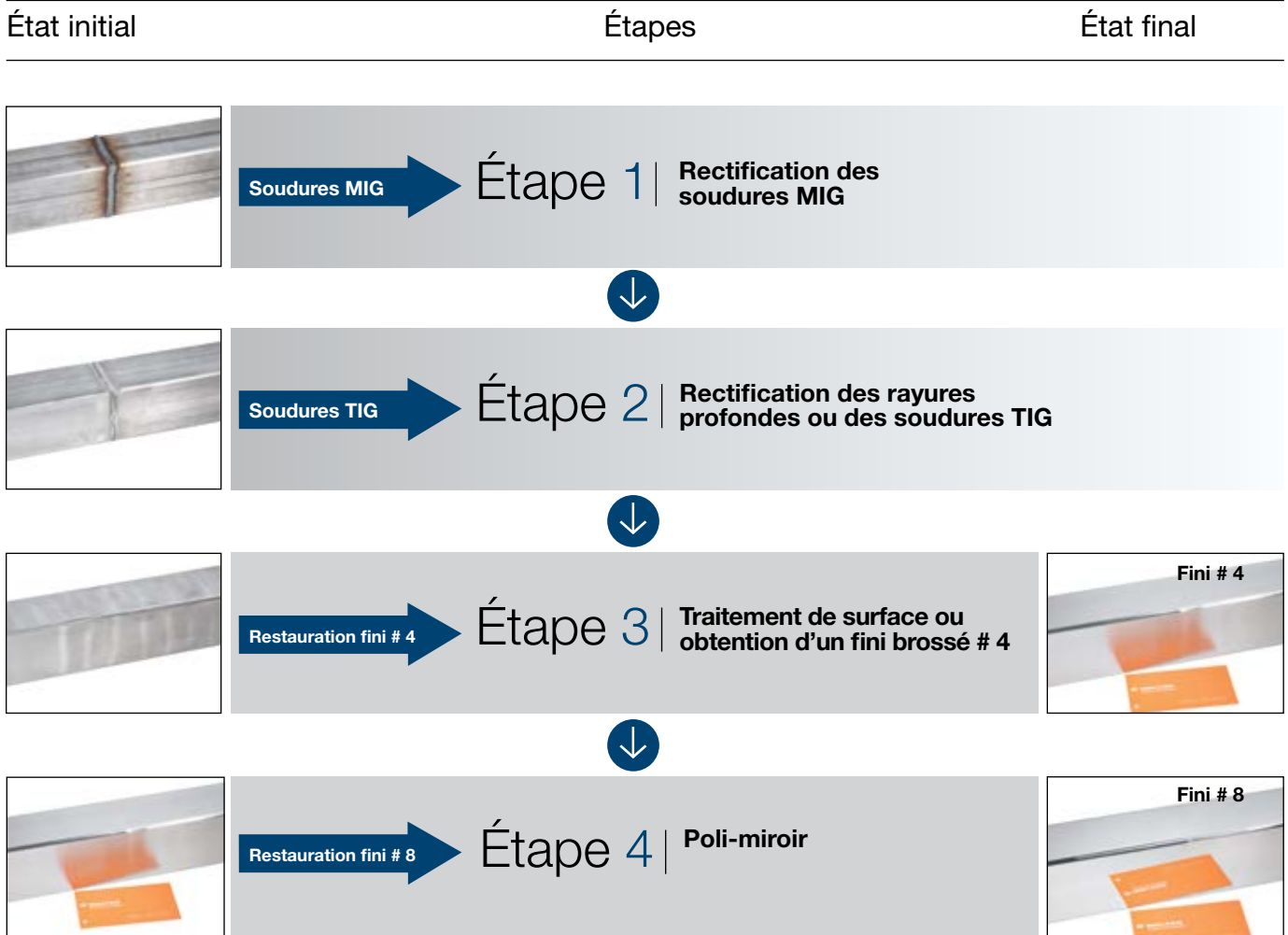
Dia.	Larg.	Long.	Coul.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5"	5-3/8"	5-1/2"	Jaune	07-T 334	2,000	3,800	1	10



Surfox Pre-Weld
N° 54-A 073

Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.

TUBE CARRÉ DROIT EN UN COUP D'OEIL



04 Étape 1 | Rectification des soudures MIG

DIRECTIVES

Éliminez les soudures MIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 Turbo et du Big-Buff III (30-A 265).

TUBE CARRÉ DROIT



CONSEILS TECHNIQUES

Nettoyer votre pièce avec le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour éliminer tout contaminant est une bonne habitude à adopter avant de commencer.

Effleurez la surface en appliquant une légère pression pour rectifier la soudure.

Soyez alerte; évitez les contacts prolongés avec la surface pour ne pas la rayer inutilement.



Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000

Étape 2 | Rectification des rayures profondes et des soudures TIG

DIRECTIVES

Rectifiez les rayures profondes et les soudures TIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 et du Big-Buff III (30-A 265).



CONSEILS TECHNIQUES

Gardez le disque à un angle de 5 à 10 °.

Assurez-vous que le disque tourne dans le sens correspondant à celui du fini brossé désiré.

Quant aux rayures profondes, commencez par les rectifier à un angle de 90 ° pour éviter de les approfondir. Exécutez cette opération avant de travailler le reste de la surface. Ensuite, rectifiez la pièce dans le sens initial pour obtenir le fini # 4.

Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1	15-I 453	4,000 - 6,000



Étape 3 | Traitement de surface ou obtention d'un fini brossé # 4

DIRECTIVES

Obtenez un fini brossé # 4 à l'aide d'un tambour Blendex (fin) et du Line-Mate III (30-A 268). Au besoin, préparez la surface pour le polissage.



CONSEILS TECHNIQUES

Pour obtenir un fini linéaire droit et uniforme, exercez une pression constante et exécutez un mouvement régulier. Le Line-Mate requiert un mouvement de traction rapide vers l'opérateur.

Après avoir effectué le mouvement initial de traction, replacez-vous en position de départ (éloignez l'outil de votre corps sans qu'il touche la surface).

Si vous souhaitez obtenir un fini brossé # 4, le tambour 2-en-1 (07-K 422) donne d'excellents résultats.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	2"	Tambour Blendex (fin)	07-M 424	2,000



TUBE CARRÉ DROIT

Étape 4 | Poli-miroir

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini miroir, utilisez la courroie Instant Polish sur un tambour pneumatique et le Line-Mate III (30-A 268).



CONSEILS TECHNIQUES

Une fois le polissage terminé, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever l'excédent de pâte sur la surface.

Pour obtenir un fini miroir, polissez la surface à l'aide d'une courroie High Polish (07-T 334) et du tambour pneumatique correspondant.

Ø	Width	Description	N° de comm.	RPM Optimal
5"	3-1/2"	Courroie Instant Polish	07-T 336	2,000
5"	3-1/2"	Tambour pneumatique*	07-F 037	2,000

*L'extension 08-B 009 est requise pour utiliser le tambour pneumatique 07-F 037



CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



Quick-Step Big Buff III ponceuse-polisseuse
N° 30-A 265

Spécialement conçue pour obtenir les meilleurs résultats avec le système de finition QUICK-STEP. Que ce soit pour rectifier, sabler ou polir, la BIG BUFF III vous donnera un fini uniforme de qualité supérieure tout en réduisant le temps consacré à la finition.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (Toujours utiliser avec la bride 30-B 017)

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-I 451	4,000 à 6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	15-I 453	4,000 à 6,000	13,300	10	40



Quick-Step Line Mate III
No. 30-A 268

Le système de finition linéaire Line-Mate est un outil polyvalent qui vous permet d'obtenir un fini linéaire sur vos surfaces métalliques. Son moteur puissant vous aidera à exécuter les travaux les plus durs avec aisance. La puissance du moteur demeurera constante, même sous pression, afin de fournir un fini uniforme et constant.



Tambours Blendex (fin)

Dia.	Larg.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	2"	Fin	07-M 424	2,000	3,800	1	10



Tambour Two-in-One

Dia.	Larg.	Grain	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	2"	80	07-K 422	2,000	3,200	1	10



Courroie Instant Polish

Dia.	Larg.	Long.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5"	3-1/2"	5-1/2"	07-T 336	2,000	3,800	1	10



Tambour pneumatique (doit être utilisé avec une extension 08-B 009)

Dia.	Larg.	Arbre	N° de comm.	RPM Max.
5"	3-1/2"	5/8"-11	07-F 037	3,800



Courroie High Polish (utiliser avec un tambour pneumatique pour un fini miroir #8)

Dia.	Larg.	Long.	Coul.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
5"	5-3/8"	5-1/2"	Jaune	07-T 334	2,000	3,800	1	10



Surfox Pre-Weld
N° 54-A 073

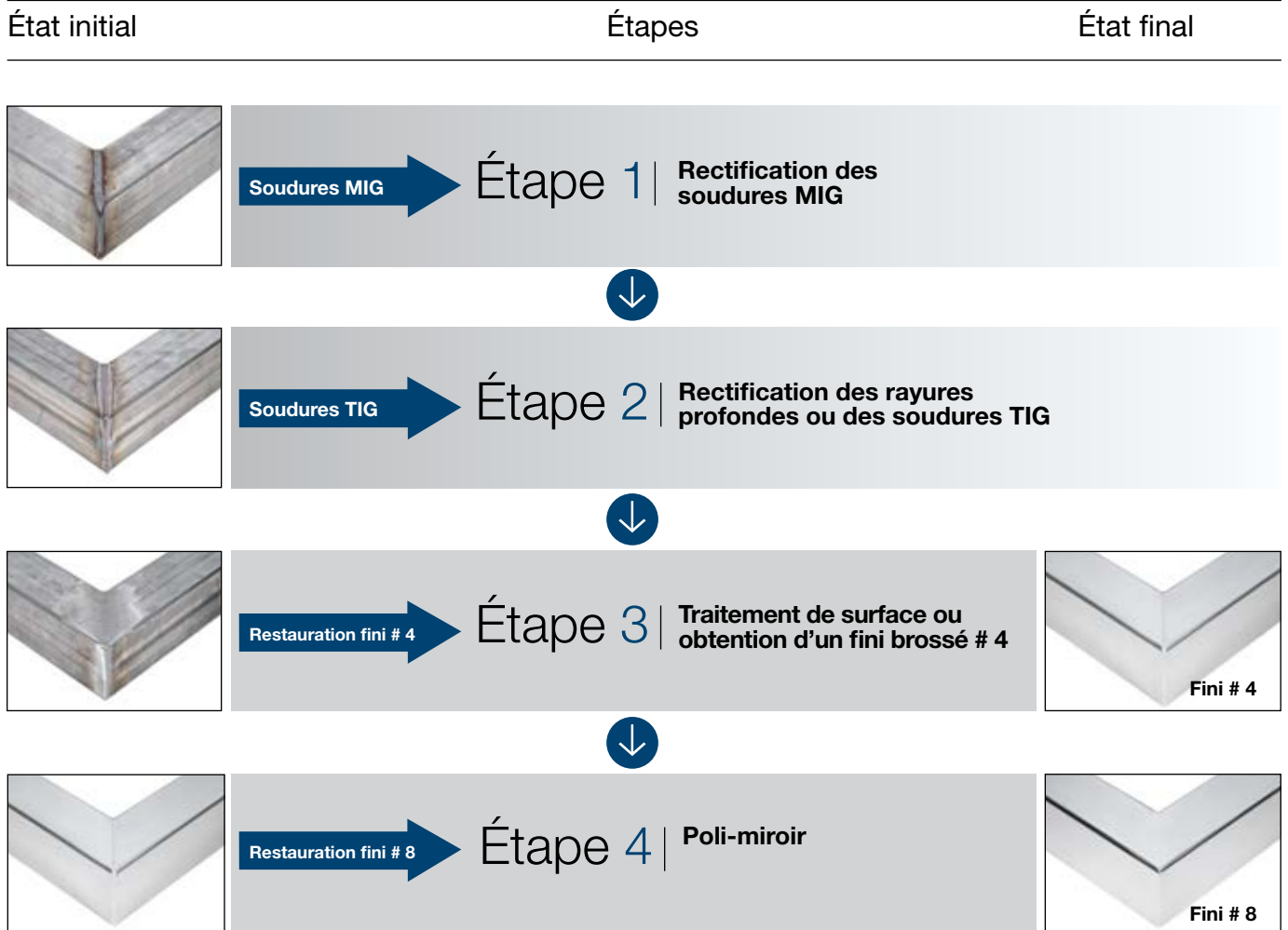
Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.



Ruban Inox
N° 07-T 100

Pour un fini parfait des coins.

TUBE CARRÉ ANGLE EXTÉRIEUR EN UN COUP D'OEIL



04 Étape 1 | Rectification des soudures MIG

TUBE CARRÉ ANGLE EXTÉRIEUR

DIRECTIVES

Éliminez les soudures MIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 Turbo et du Big-Buff III (30-A 265).



CONSEILS TECHNIQUES

Nettoyer votre pièce avec le Surfox Pre-Weld (54-A 073) pour éliminer tout contaminant est une bonne habitude à adopter avant de commencer.

Gardez le disque à un angle de 5 à 10 ° pour user les feuillets uniformément et pour éviter de creuser la surface.

Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000



Étape 2 | Rectification des rayures profondes ou des soudures TIG

DIRECTIVES

Rectifiez les rayures profondes et les soudures TIG à l'aide de l'Enduro-Flex 2-en-1 et du Big-Buff III (30-A 265).



CONSEILS TECHNIQUES

Gardez le disque à un angle de 5 à 10 ° pour user les feuillets uniformément et pour éviter de creuser la surface.

Assurez-vous de faire tourner le disque dans le même sens que le fini linéaire final afin que les rayures profondes se fondent dans le motif.

Quant aux rayures profondes, commencez par les rectifier à un angle de 90 ° afin de bien les voir sur la surface. Ensuite, rectifiez la surface dans le sens initial.

Si le tube est extrudé, rectifiez les marques d'extrusion à cette étape-ci pour faciliter la suite du processus.

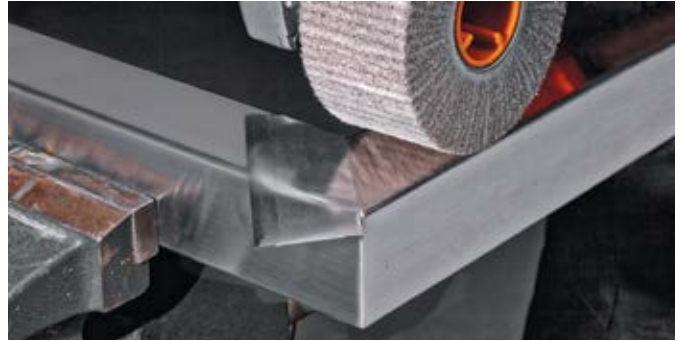
Ø	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	Enduro-Flex 2-in-1	15-I 453	4,000 - 6,000



Étape 3 | Traitement de surface ou obtention d'un fini brossé # 4

DIRECTIVES

Obtenez un fini brossé # 4 à l'aide d'un tambour Blendex (fin) et du Line-Mate III (30-A 268). Au besoin, préparez la surface pour le polissage. Vous aurez besoin du ruban inox si vous avez un joint à onglet.



CONSEILS TECHNIQUES

Pour obtenir un fini linéaire droit et uniforme, exercez une pression constante et exécutez un mouvement régulier. Le Line-Mate requiert un mouvement de traction rapide vers l'opérateur.

Après avoir effectué le mouvement initial de traction, replacez-vous en position de départ (éloignez l'outil de votre corps sans qu'il touche la surface). Pour éviter d'obtenir des rayures entrecroisées dans les coins, appliquez le ruban inox à 45 ° le long du joint de l'angle. Lorsqu'une section est terminée, utilisez le même morceau de ruban pour travailler l'autre côté du même angle.

Si vous souhaitez obtenir un fini brossé # 4, le tambour 2-en-1 (07-K 422) donne d'excellents résultats.

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
4-1/2"	2"	Tambour Blendex (fin)	07-M 424	2,000
N/A	1-37/64"	Ruban inox	07-T 100	---

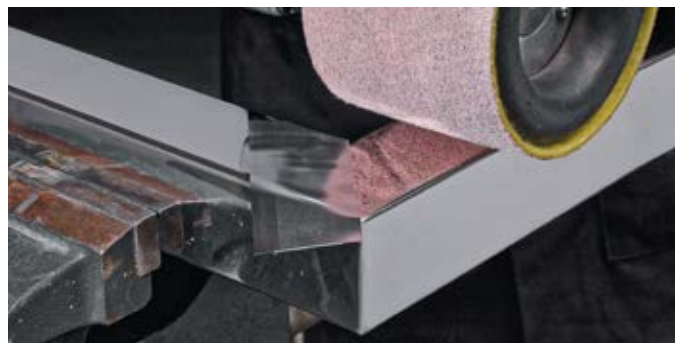


TUBE CARRÉ ANGLE EXTÉRIEUR

Étape 4 | Poli-miroir

DIRECTIVES

Pour obtenir un fini miroir, utilisez une courroie Instant Polish et un tambour pneumatique avec le Line-Mate III (30-A 268).



CONSEILS TECHNIQUES

Au besoin, utilisez le ruban inox (07-T 100) pour obtenir un joint à onglet impeccable.

Une fois le polissage terminé, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever l'excédent de pâte sur la surface.

Pour obtenir un fini miroir, polissez la surface à l'aide d'une courroie High Polish (07-T 334) et du tambour pneumatique correspondant

Ø	Larg.	Description	N° de comm.	RPM Optimal
5"	3-1/2"	Courroie Instant Polish	07-T 336	2,000 RPM
5"	3-1/2"	Tambour pneumatique*	07-F 037	2,000 RPM

*L'extension 08-B 009 est requise pour utiliser le tambour pneumatique 07-F 037



CE DONT VOUS AUREZ BESOIN



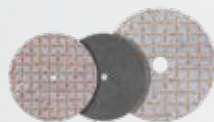
Polisseuse d'angles Ulti-Mate
No. 30-A 287

ULTI-MATE^{MC} est une nouvelle meuleuse à vitesse variable pour les soudures situées dans les coins intérieurs difficiles d'accès, qui sont hors d'atteinte pour les meuleuses traditionnelles. L'utilisation de nos abrasifs sur cet outil de dernière génération vous permettra de passer d'une soudure grossière à un fini miroir et quelques minutes seulement.



Blendex U Turbo

Dia.	Épais.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
6"	1/6"	7/8"	07-U 615	5,500	8,000	6	60



Blendex U (6AM)

Dia.	Épais.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
6"	1/4"	1"	07-U 623	5,500	7,500	5	40



Disques feutrés Quick-Step

Dia.	Arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
6"	3/8"	07-T 602	2,000	7,300	5	40



Pâte Instant Polish

N° de comm.	Pqt std	Caisse std
07-T 907	5	20



Meuleuse droite
No. 30-A 145

Un outil spécialisé pour la finition, le brossage et le polissage à l'aide de meules montées et de brosses métalliques. L'arbre excentré permet de travailler les pièces plates en parallèle, procurant un fini droit et uniforme. Excellent pour nettoyer et finir les objets profilés et pour atteindre les endroits restreints.



Roue de finition Two-in-One (Moyen)

Dia.	Larg.	Tige filage arbre	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
3"	1-3/4"	1/4"	15-E 162	5,600	8,000	1	10



Quick-Step Big Buff III ponceuse-polisseuse
No. 30-A 265

Spécialement conçue pour obtenir les meilleurs résultats avec le système de finition QUICK-STEP. Que ce soit pour rectifier, sabler ou polir, la BIG BUFF III vous donnera un fini uniforme de qualité supérieure tout en réduisant le temps consacré à la finition.



Disques Quick-Step Instant Polish

Dia.	N° de comm.	RPM Opt.	RPM Max.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	07-T 456	2,000 à 3,000	7,300	10	100



Tampon de soutien Quick-Step

Dia.	Filetage	N° de comm.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	5/8"-11	07-Q 049	1	10



Tampons intermédiaires Quick-Step

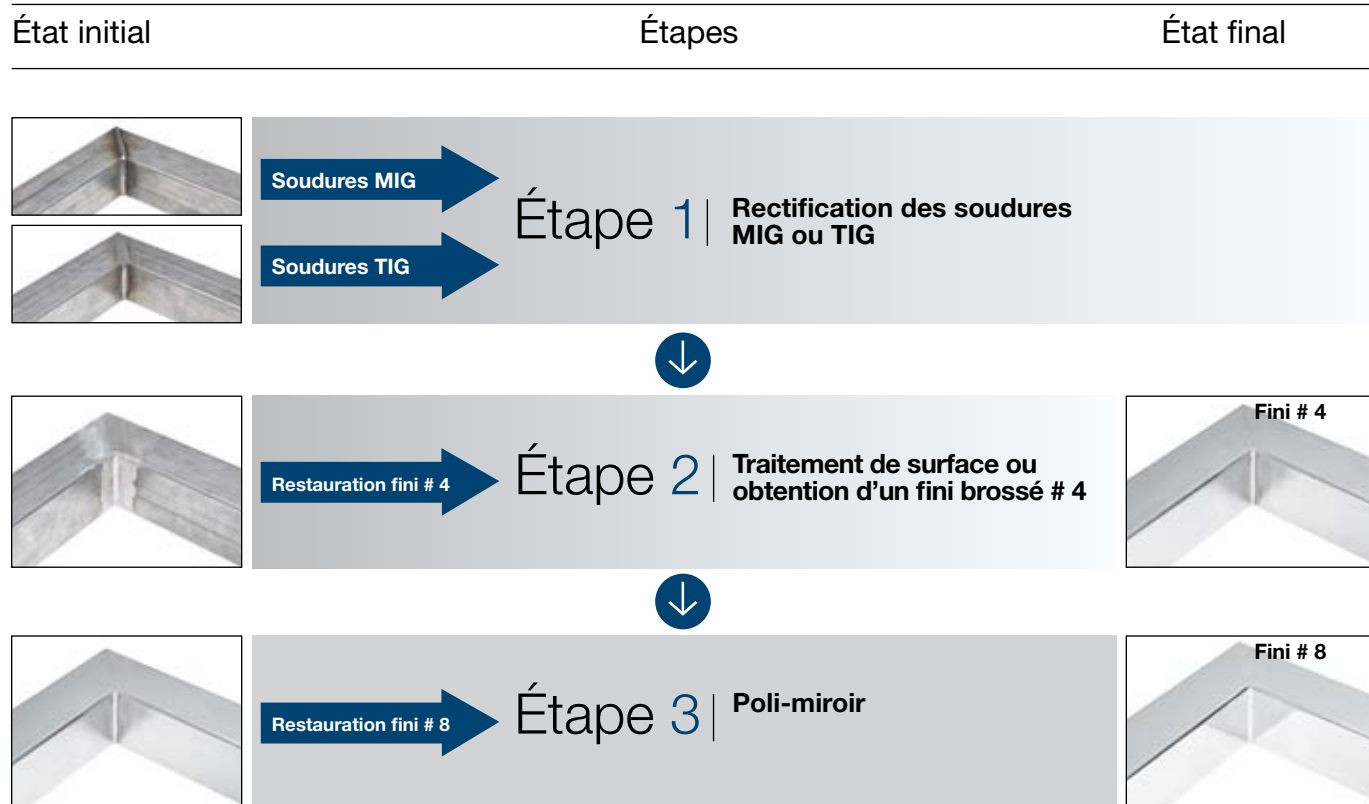
Dia.	Arbre	N° de comm.	Pqt std	Caisse std
4-1/2"	3/8"	07-Q 045	1	10



Surfox Pre-Weld
No. 54-A 073

Formulé pour la préparation et le dégraissage de surfaces métalliques avant la soudure.

TUBE CARRÉ ANGLE INTÉRIEUR EN UN COUP D'OEIL



04 Étape 1 | Rectification des soudures MIG ou TIG

TUBE CARRÉ ANGLE INTÉRIEUR

DIRECTIVES

Rectifiez les soudures MIG ou TIG à l'aide du Blendex U Turbo et de l'Ulti-Mate (30-A 287).



CONSEILS TECHNIQUES

La rondelle de soutien s'adapte aux arbres de 7/8 po et de 1 po. Assurez-vous d'utiliser le côté conçu pour un arbre de 7/8 po.

Ø	Épais.	Arbre	Description	N° de comm.	RPM Optimal
6"	1/6"	7/8"	Blendex U Turbo	07-U 615	5,500



Étape 2 | Traitement de surface ou obtention d'un fini brossé # 4

DIRECTIVES

Obtenez un fini sanitaire # 4 à l'intérieur de l'angle à l'aide de la meule Blendex U (6AM) et de l'Ulti-Mate (30-A 287).



CONSEILS TECHNIQUES

La rondelle de soutien s'adapte aux arbres de 7/8 po et de 1 po. Assurez-vous d'utiliser le côté conçu pour un arbre de 1 po.

Vous pouvez travailler la section entourant l'angle intérieur à l'aide de la roue à feuillets TWO-IN-ONE (15-E 162) et d'une meuleuse droite (30-A 145).

Ø	Épais.	Arbre	Description	N° de comm.	RPM Optimal
6"	1/4"	1"	Blendex U (6AM)	07-U 623	5,500



DIRECTIVES

Pour obtenir un fini miroir à l'intérieur de l'angle, appliquez la pâte à polir Instant Polish et utilisez un disque feutré avec l'Ulti-Mate (30-A 287).



CONSEILS TECHNIQUES

La rondelle de soutien s'adapte aux arbres de 7/8 po et de 1 po. Assurez-vous d'utiliser le côté conçu pour un arbre de 7/8 po.

Une fois le polissage terminé, utilisez la Surfox Powercloth (54-B 090) pour enlever l'excédent de pâte sur la surface.

Pour obtenir un fini miroir, polissez la surface à l'aide d'un disque feutré propre (07-T 602). Utilisez un disque Quick-Step Instant Polish (07-T 456) avec un tampon de soutien MG (07-Q 049) et un tampon intermédiaire (07-Q 045) pour polir la section entourant l'angle intérieur.



Ø	Épais.	Arbre	Description	N° de comm.	RPM Optimal
6"	1/4"	7/8"	Disque Feutré	07-T 602	2,000
---	---	---	Pâte Instant Polish	07-T 907	---

TUBE CARRÉ ANGLE INTÉRIEUR

Vous aimeriez savoir comment il est possible de nettoyer les soudures sur l'acier inoxydable de façon rapide et sécuritaire?

SURFOX^{MC} 305 MIG & TIG

Le système de nettoyage de soudures MIG et TIG le plus sécuritaire et le plus rapide de l'industrie



Le SURFOX est un système électrochimique de nettoyage de soudures qui élimine efficacement la décoloration thermique causée par la soudure (TIG, par points et MIG) sur l'acier inoxydable, sans altérer la surface du matériau de base.

L'utilisation des systèmes SURFOX est une méthode reconnue pour atteindre la passivation chimique sur les pièces en acier inoxydable, telle que définie par la norme ASTM 967.

Visitez surfox.com pour plus de détails

Walter Technologies pour surfaces

Canada

Montréal

5977 Route Transcanadienne
Pointe-Claire, Québec
H9R 1C1
Tél.: 514 630-2801
Sans frais: 1 800 363-7368
Fax: 514 630-2825
Courriel: csr@walter.com

Toronto

151 Superior Blvd., Unit 12
Mississauga, Ontario
L5T 2L1
Tél.: 905 795-8555
Sans frais: 1 888-821-9444
Fax: 905 795-8558
Courriel: csr@walter.com

Edmonton

18527 – 104 Avenue NW
Edmonton, Alberta
T5S 2V8
Tél.: 780 451-2053
Sans frais: 1 866 435-1271
Fax: 780 453-1589
Courriel: csr@walter.com

Vancouver

1-1595 Cliveden Ave. West,
Delta, British Columbia
V3M 6M2
Tél.: 604 540-4777
Sans frais: 1 877 366-9258
Courriel: csr@walter.com



WALTER
Technologies pour surfaces

Toujours mieux.^{MD}