

Public et prérequis

Professionnels souhaitant développer leurs compétences en applications des peintures en poudres

Maîtriser les 4 opérations mathématiques de bases.
Lire et comprendre le français

Les objectifs

Maîtriser la préparation et l'application des peintures
Maîtriser les différentes techniques d'application
Analyser les défauts des peintures, avant, pendant et après l'application
Maîtriser la préparation des surfaces sur supports bois
Appliquer des vernis sur support bois

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

TITRE Peintre Industriel - RNCP 34684

Outils pédagogiques

Container comportant de 2 zones d'aspiration équipées d'un extracteur aux normes ATEX, filtration assurée par des filtres cartons
Cabines SACCA
cabine démontable
Salle de cours et atelier technique
Plateforme e-learning

Contenu de la formation

Hygiène et sécurité

Les risques liés à l'utilisation des peintures et des solvants
Les risques rencontrés lors des travaux d'application des peintures industrielles
Les risques rencontrés en atelier d'application des peintures en poudre
Les équipements de protection collective
Les équipements de protection individuelle (EPI)
L'étiquetage des produits
La Fiche de Données Sécurité (FDS)

RÉFÉRENCE

MAIN0067

CODE RNCP

34684

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours / 35 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

PARTENAIRE

IFI PEINTURE

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

La signalisation et les consignes de sécurité
Notion de zone ATEX
Le traitement des déchets et leur suivi

Les compétences clés en peinture industrielle

Notion de base : vocabulaire du peintre
Calculs réalisés par le peintre industriel : surfaces, volumes, proportions, quantités...
Lecture d'un bon de travail
Les documents de suivi d'exécution

Corrosion - Anticorrosion

La corrosion : causes, différentes formes, conséquences, facteurs aggravants
Identifier les principaux traitements anticorrosion
Connaître les facteurs aggravants de la corrosion
Connaître les conditions ambiantes défavorables aux performances anti-corrosion attendues

La préparation de surface

Les opérations de préparation des surfaces : dégraissage, décapage.
Importance de la préparation des surfaces sur le résultat final.
Le décapage mécanique manuel : grattage, ponçage, décapage, dépoussiérage.
Le décapage mécanique motorisé : ponçage.
Le décapage par projection d'abrasif : grenaillage, sablage, ... (théorie).
Le principe du lavage THP et UHP : définition (théorie).
Les traitements chimiques
Les masquages
Exercices pratiques des différentes techniques citées ci-avant (mise en situation de production) en atelier sur pièces 2D, 3D et complexes.
Évaluation du niveau de qualité atteint.
Identification des défauts de préparation
Les normes ISO 8501, 8502, 8503, 12944

Connaissance et préparation des peintures

? La composition des peintures liquides (les composants et leurs rôles respectifs)
Les différentes familles de peintures (avantages et inconvénients de chacune)
Les modes de séchage des peintures : évaporation des solvants, séchage, durcissement.
La préparation des peintures : DLUO, dosage (cas des bi-composants), dilution, mise à viscosité.
Le temps de mûrissement et la durée de vie en pot (cas des bi-composants).
Les conditions de mise en oeuvre des peintures : température, hygrométrie, point de rosée.
La fiche technique : informations à rechercher.
L'extrait sec : définition, utilisation pour divers calculs : épaisseur, rendement, consommation.
Les systèmes de peinture industrielle : rôle de chaque couche (primaire, intermédiaire, finition).
Les produits à Haut Extrait Sec (HES)
Les peintures en phase aqueuse : hydrosolubles et hydro-diluables.
Les rôles du diluant et des solvants.
Calcul des consommations, épaisseur humide, proportions

Le matériel d'application des peintures liquides

Procédés et matériels de pulvérisation (Pneumatique Conventionnel, Basse Pression, Haute Pression, Mixte, Electrostatique)
Comparaisons des divers procédés : la pulvérisation, les pistolets, les principes de fonctionnement, les réglages, les incidents

La préparation et l'application des peintures liquides

Les conditions atmosphériques :
Température ambiante
Humidité relative
Point de rosée
Température du support
L'environnement de travail (organisation, propreté, sécurité)

Préparation des peintures : peintures mono et bi-composants suivant les fiches techniques :

Malaxage

Tamissage

Mesure de la température

Messure de la consistance

Application des peintures à la brosse et au rouleau

Application des peintures par pulvérisation (pneumatique et haute pression)

Réglage du pistolet

Choix du projecteur ou de la buse

Réglage du débit peinture, de la pression de pulvérisation

Contrôle de la répartition de la peinture dans le jet

Gestuelle sur dérouleur papier, sur pièces 2D, sur pièces 3D, sur pièces complexes

Analyse des résultats

Gestuelle sur dérouleur papier, sur pièces planes, sur pièces 3D, sur pièces complexes.

Evaluation du niveau de qualité atteint.

Analyse et correction des défauts survenant avant, pendant et après l'application.

Nettoyage des équipements, maintenance de 1er niveau.

L'organisation du poste de travail

Mettre en oeuvre les règles et consignes de sécurité.

Maintien des équipements et de l'environnement conformes aux objectifs de qualité (propreté et conformité tant des appareils que de l'espace de travail)

Ergonomie du poste de travail

Connaissance des différentes habilitations, autorisations et certifications obligatoires pour effectuer certaines tâches.

Contrôle et mesures

Connaître les différents contrôles et sensibilisation à l'enregistrement des mesures (traçabilité).

Contrôle de la préparation de surface : degré de soin et rugosité.

Contrôle visuel de l'application des peintures.

Mesures : épaisseurs humides et sèches, adhérence.

Épreuves de validation du titre

QCM d'évaluation des connaissances

Passage des épreuves pratiques du Titre de Peintre Industriel Niveau 3

Passage devant un Jury de professionnels

Modalité d'évaluation

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations, d'exercices et de QCM

Épreuve finale du TITRE Peintre Industriel - RNCP 34684