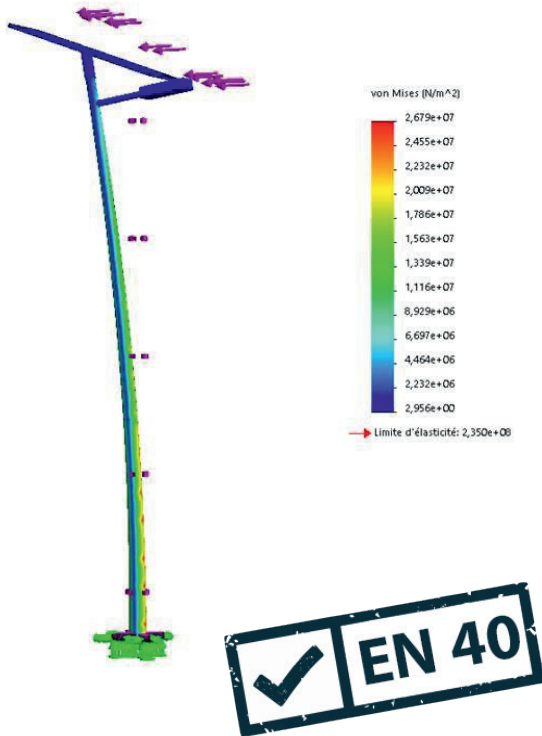


## NOS MÂTS SANS SOUDURE VISIBLE



Nos études mécaniques réalisées en amont du projet nous permettent d'adapter les caractéristiques techniques du mât et de son support béton selon la norme EN 40 (support d'éclairage public).

Novéa réalise sa note de calcul conformément à l'EN 40 et intègre la fatigue conformément à l'EUROCODE 1991-1-4 partie 2 (équipements solaires sensibles au vent sur le support d'éclairage).

Novéa respecte ainsi les recommandations techniques du CTICM (Centre Technique Industriel de la Construction Métallique).

C'est grâce à cette approche technique que nous pouvons réaliser une installation sûre et durable.

## MÉTHODE ERW POUR UNE SOUDURE INVISIBLE

La méthode ERW intervient au moment de souder les deux côtés du tronc de cône préformé pour constituer le mât.

Elle consiste à chauffer les bords des deux côtés par électricité haute fréquence jusqu'à la température de fusion. Les côtés vont ensuite être pressés avec des rouleaux pour qu'ils fusionnent.

Cette soudure sans apport de métal devient donc invisible, pour une finition de haute qualité.

### LES POINTS FORTS



SOUDURE INVISIBLE  
GRÂCE À LA MÉTHODE ERW



ACIER DE MEILLEURE QUALITÉ  
JUSQU'À S 355 ET AVEC  
LES CARACTÉRISTIQUES  
DEMANDÉES PAR L'EN 10025



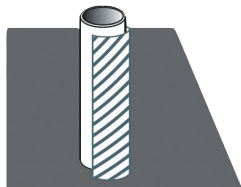
ÉTAPES DE PRODUCTION  
OPTIMISÉES POUR LIMITER  
LE CO<sub>2</sub>



CERTIFIÉ EN 40 ET  
EUROCODE 1991-1-4  
POUR GARANTIR LA  
SOLIDITÉ DU PRODUIT

# TRAITEMENTS DES MÂTS

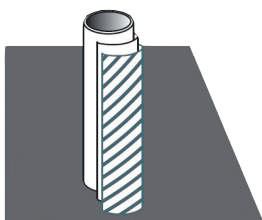
## LES TRAITEMENTS STANDARDS



### La galvanisation à chaud

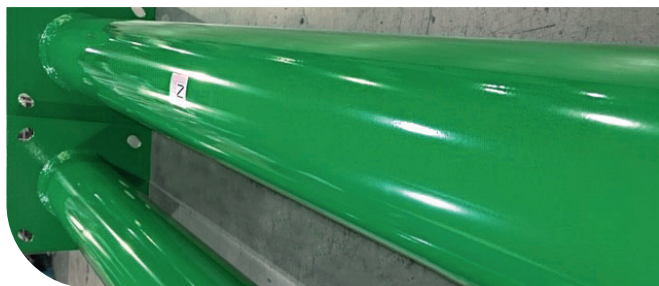
Tous nos mâts bénéficient systématiquement de ce traitement.

Le mât est plongé dans un bain de Zinc qui fusionne avec l'acier et devient ainsi une couche protectrice contre la corrosion faible à moyenne. L'épaisseur doit être de minimum 55 microns et atteint en moyenne les 70 microns. Ce procédé respecte la norme ISO 1461.



### Le thermolaquage

Ce procédé sans solvant consiste à pulvériser une peinture poudre thermodurcissable puis à la cuire. Il permet tout d'abord de protéger le mât contre les intempéries et les rayons UV. Mais il donne également des effets (métallisés, texturés...). Il répond à la norme ISO 12944.



## LES TRAITEMENTS SPÉCIFIQUES

### Le traitement bord de mer

Cette couche a pour but de renforcer la protection pour les zones où la corrosion est élevée à extrême. Elle est réalisée en rajoutant avant le thermolaquage un apprêt époxy 80 microns puis en cuisant ce revêtement.

### La sublimation

Cette sublimation permet de rajouter un effet bois au mât, pour un rendu naturel.

Pour ajouter cette finition, un film de transfert est appliqué sur le mât, puis chauffé entre 180°C et 200°C. La texture s'imprègne alors dans la peinture, puis le film est retiré. La texture finale est harmonieuse et propose une excellente tenue dans le temps. Cette finition est réalisée sur le site du Groupe Ragni.

