



# TITRE PEINTRE INDUSTRIEL OPTION ANTICORROSION

## PREREQUIS

Maîtriser les 4 opérations fondamentales en calcul.

Maîtriser le français à l'oral et à l'écrit

## MODALITES PRATIQUES

**Lieu :** Dans nos centres

**Durée :** de 420 h et 560 h en centre + 140 h en entreprise

**Tarif :** Nous consulter

**Nombre de participants :**  
De 8 à 12 personnes

## MODALITES PEDAGOGIQUES

**Évaluation :** QCM, évaluation pratique en atelier, suivi de la progression pédagogique

**Méthodologie :** Alternance théorie en salle (15%) et exercices pratiques en atelier (85%)

## VALIDATION

Titre Peintre Industriel option Anticorrosion (Niveau 3) (certification inscrite au RNCP)

Possibilité de valider des blocs de compétences

## Public concerné

- Tout public (pas d'expérience exigée)

## Objectifs de la formation

- Maîtriser la préparation manuelle des surfaces métalliques
- Maîtriser la préparation des surfaces métalliques par projection d'abrasifs
- Maîtriser la préparation et l'application des peintures industrielles à la brosse et au rouleau et par pistologie Haute Pression (Airless®)
- Se préparer au passage des épreuves de certification ACQPA N1 ABE

## Contenu de la formation

### HYGIENE ET SECURITE

- Risques liés à l'utilisation et à l'application des peintures et des solvants
- Equipements de protection individuelle et collective

### COMPETENCES CLES

- Notion de base : vocabulaire
- Calculs réalisés par le peintre industriel : surfaces, volumes, proportions, quantités

### CORROSION - ANTICORROSION

- Nature, causes, conséquences, facteurs aggravants
- Principaux traitements anticorrosion

### PREPARATION DE SURFACE

- Dégraissage, décapage manuel, motorisé
- Décapage par projection d'abrasifs
- Principe du lavage THP et UHP : définition (théorie et vidéo)

### PEINTURE LIQUIDE

- Composition des peintures, catégories, rôle de chaque couche
- Fiche technique
- Modes de séchage des peintures
- Préparation : dosage, dilution, mise à viscosité
- Temps de mûrissement, durée de vie en pot

### APPLICATION DES PEINTURES LIQUIDES

- Comparaisons des divers procédés d'application et mise en oeuvre des matériels
- Application brosse et rouleau, par pulvérisation (pneumatique, haute pression)
- Réglages du pistolet

### ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL

- Mise en oeuvre des règles, consignes de sécurité

### CONTROLES ET MESURES

- Contrôles et enregistrements des mesures
- Contrôle de la préparation de surface : degré de soin et rugosité

- Etiquetage des produits, Fiche de données Sécurité (FDS)
- La signalétique et les consignes de sécurité
- Notions de zone ATEX
- Traitement des déchets et suivi

- Lecture du bon de travail
- Les documents de suivi
- Lecture de plan

- Conditions ambiantes défavorables aux performances anticorrosion attendues

- Masquage
- Exercices pratiques en atelier
- Evaluation du niveau de qualité atteint
- Normes ISO

- Conditions de mise en oeuvre : température, hygrométrie, point de rosée
- Extrait sec
- Produits à Haut Extrait Sec (HES)
- Peintures en phase aqueuse
- Rôles du diluant et des solvants

- Analyse et correction des défauts survenant avant, pendant et après l'application
- Nettoyage des équipements, maintenance de 1er niveau

- Habilitations, autorisations, certifications obligatoires pour réaliser certaines tâches
- Contrôle visuel
- Mesures épaisseurs humides et sèches, adhérence, dureté, brillance