

Des couleurs qui résistent au temps

La rouille est le danger qui guette toute pièce métallique, surtout en milieu humide. Le coût de la corrosion est estimé à 3% du PIB pour les pays industrialisés (source OM de la Corrosion). Où en est-on sur les traitements anti-corrosion notamment pour l'aspect et la durée de vie des pièces? Faisons le point avec un expert, Jean Denis Liesch, fondateur de TMN Industries.

Bio-express

Jean Denis Liesch

- **1970** : Diplôme de technicien en Electroplastie (protection des métaux)
- **1974** : Direction de l'Atelier Chromage MOTOBECAN (02)
- **1978** : Direction de l'Atelier Traitement de surface&Peinture VAURIAC (92)
- **1985** : Création de Traitements Industrie (thermolaquage dans le bâtiment).
- **2004** : Dépôt des premières teintes exclusives à l'INPI (imitations de l'oxydation du fer)
- **2006** : Création de la Holding TMN-Industries .Famille LIESCH seule actionnaire.
- **2015** : Anniversaire des 30 ans du groupe. Fête à BATIMAT avec ses clients, ses 10 filiales, ses salariés, et ses fournisseurs.

Le combat contre la corrosion est aussi ancien que l'essor de l'industrie. Dès les années 70, le coût de la corrosion sur l'ensemble des fabrications industrielles, architecturales et automobiles a incité le marché à une réponse adaptée: définition des classes de corrosion, des gammes de protection et des références. Légitime préoccupation quand on sait que la corrosion cause dans le monde la perte de 150 millions de tonnes d'acier par an, soit 5 tonnes par seconde! L'automobile a intégré la cataphorèse dès les années 80 dans sa gamme de protection, éradiquant ainsi la présence de rouille sur les tôles. En revanche, pour le BTP, charpentes et gardes corps, les pièces doivent être doublement traitées (galvanisation et dépôt organique de couleurs). Quant aux pièces industrielles, la réponse technique requiert des gammes encore plus complexes comprenant les primaires anticorrosion et finition. La corrosion concerne chaque domaine et application. C'est pourquoi TMN Industries opère dans des secteurs variés: l'énergie (nucléaire ou éolien), pétrochimie ou ferroviaire avec notamment les équipements de gare et matériels





roulants. Par exemple, le site MPI (78), spécialisé dans le poudrage depuis 1990, a remis en état quinze édifices Guimard du métro parisien. C'est dans le BTP que 50% de la clientèle de TMN se concentre. Citons ici les applications les plus courantes: charpentes, gardes corps, huisseries, bardages, couvertures... Une belle diversité qui se reflète dans la structure de TMN, constituée de 7 sites de production en France. «Chaque unité a gardé son savoir faire et sa spécialité historique permettant au groupe d'offrir un large panel de services et des gammes de réponses adaptées à tous les besoins», explique Jean Denis Liesch.

Longévité et luminescence

«Les pièces qui nous sont confiées sont en acier, en aluminium, en inox et parfois en bois ou en plastique. Notre travail consiste à les recouvrir pour leur donner leurs caractéristiques finales et les rendre compatibles avec leur usage». Jean Denis Liesch définit en toute simplicité son activité avec sa clientèle. Plus de 700 entreprises (de l'artisan à la multinationale) dont 250 à la récurrence mensuelle! En fait, l'obtention du traitement requis nécessite recherches, expérience, analyse du cahier des charges (s'il existe). Parfois, il faut même le créer. Chaque affaire est différente... Le paramètre principal à prendre en compte est l'environnement d'exposition (intérieur/extérieur, rural, urbain, industriel, bord de mer, offshore...). Lorsque 2STi (Intervention sur site) intervient pour renforcer les peintures de ventilations chez Alpine Renault à Dieppe, les embruns salés sont un facteur décisif dans le choix du traitement, tout comme quand NDPI (14) peint des façades installées sur le port du Havre.

«La recherche de nos clients peut se décomposer suivant deux axes: la tenue dans le temps et l'aspect décoratif du revêtement», explique Jean Denis Liesch. Quelles gammes pour parvenir à garantir des durées de tenue pouvant aller de 5 à 15, voire 30 ans? C'est là où chaque site de TMN Industries possède un savoir faire et des installations spécifiques. Par dépôt de poudre, on atteint des niveaux de tenue et de finition qui répondent à des besoins décoratifs. Par exemple, SAPM Industrie (61) et EPS Industrie (93) traitent des supports de clayette, des corbeilles, des éléments d'habillages et des pièces en fonderie aluminium pour les wagons SNCF, RATP ou pour l'étranger. Les installations de traitement par thermolaquage des pièces de grandes dimensions atteignent des tailles spectaculaires. Pour pouvoir traiter des pièces au gabarit routier maximal, l'usine de Mantes a été pionnière dans les années 90 pour investir dans la plus grande étuve de France. 12m de long pour des largeurs jusqu'à 3m avec des hauteurs de 4m pour un poids maximum de 6 tonnes! Sur ce site, les opérations en ligne (sableuse, poudrage, dégagement, cuisson) s'étalent sur 120 mètres de long. De fait, les installations TMN Industries font partie du réseau Star Coater. Cinq sites sont même labellisés IGP Korroprimer System (anticorrosion en thermolaquage).

Dans le bâtiment, les architectes et les designers ont besoin de combiner le traitement anti-corrosion avec la beauté des teintes. Les équipes de R&D de TMN Industries ont ainsi développé des revêtements avec effet, notamment des gammes de teintes exclusives imitant l'aspect de la corrosion de l'acier, du cuivre, du bronze... Boutiques avec effet rétro, thermes ou façades, toute une gamme de peintures sous

la marque Similescente® (déposée à l'INPI) attirent des clients soucieux d'allier beauté et longévité. Ces couleurs en poudre sont constituées d'oxydes métalliques dont des teintes vieil or. On peut ainsi admirer les rampes d'escalier du Petit Palais à Paris en vieil or ou la façade de l'école de musique de Houilles (78) réalisées par le site de Traitements Industrie (91). La couleur imite parfaitement la rouille sur les panneaux perforés des orgues de barbarie... Pour les applications peinture aussi, certains sites sont certifiés Qualibat ou sont membres de l'OHGPI. La société BAP BTP (27) est d'ailleurs spécialisée dans le laquage ou relaquage des équipements de chantier et de travaux publics, du tombereau de carrière à la grue de 200 tonnes. Chez TMN Industries, la relation avec les clients est avant tout technique. Les offres de prix sont réalisées par les directeurs de site qui maîtrisent parfaitement les capacités de leurs installations. Ils visitent eux-mêmes les clients et sont assistés par le siège ou le laboratoire technique de Mantes.

La garantie d'un contrat

Quand on maîtrise ses installations, ses moyens de contrôle, sa traçabilité, son savoir faire cumulé, on peut s'engager contractuellement! Grâce à la qualification tripartite des gammes de traitements en thermolaquage, TMN Industries se joint au cabinet d'experts ESEC et à AXA pour offrir un contrat d'assurance «Bonne tenue et anticorrosion». Concrètement, sur demande, le client de TMN Industries reçoit avec sa facture un numéro de contrat d'assurance qui le couvre par des garanties «Bonnes tenues» en 5 ans ou encore 7 +3 ans. Par exemple, pour les tours d'ascenseurs pour handicapés dans les gares que Mantes Poudrage Industrie (78) traite, la SNCF est protégée par un contrat de 5 ans à chaque application. Pour un client façadier, une telle garantie représente une protection face à une éventuelle réclamation du Maître d'œuvre ou d'ouvrage. Les garanties offertes par TMN Industries peuvent associer des tests au brouillard salin sur 1000 ou 2000 heures, réalisées par des sociétés extérieures.

A garanties ambitieuses, processus de test rigoureux! Les pièces test seront soumises aux essais de vieillissement accéléré. Les critères d'application feront l'objet de discussions techniques: épaisseurs, choix des produits, durée des cuissons... Des tests d'arrachement, de choc, de brillance et de pliage sur la pièce auront lieu dans les laboratoires de Mantes

Si chaque application requiert un traitement anti-corrosion spécifique, les différents process du groupe TMN Industries reflètent alors cette diversité de solutions. Pièces en galva, inox ou alu pour fabriquer des clôtures? Le site BAP Industrie (27) offre un traitement au trempé par bains avec passivation pour inox, conversion chimique pour alu. Retouches ponctuelles sur chantier suite à éraflure pendant le transport? 2STI offre des services itinérants pour intervenir directement sur la pièce montée.

Dans cette lutte contre la corrosion, l'ADN commun aux 110 salariés des sept sites est la passion des techniques de traitement. La relève dans ce groupe familial est déjà assurée avec le fils Benjamin Liesch, co-gérant du groupe. «On est rentré dans ce métier par passion et chaque pièce est un défi technique nouveau». La rouille n'a qu'à bien se tenir... ▀