
Généralités : homogénéité des couleurs en cas de pièces différentes

Description/caractéristiques :

Il convient de respecter certains points lorsque la couleur de différentes pièces doit s'harmoniser. Des difficultés apparaissent notamment lorsque

- a) divers sites de production sont impliqués dans la fabrication
- b) il convient de travailler sur différents supports
- c) il convient de travailler au moyen de différents types de laques ou de teintes.
- d) plusieurs méthodes d'application sont utilisées
- e) des éléments supplémentaires sont fabriqués sur les produits existants
- f) les finitions doivent par exemple correspondre aux papiers mélaminés ou à l'impression
- g) de la laque de différents fabricants est employée
- h) un contrôle qualité manque
- i) évaluation de l'uniformité des couleurs

Comment peut-on tout de même obtenir de bons résultats de couleurs ?

- a) Lorsqu'on travaille **sur plusieurs sites différents**, il est primordial de se mettre d'accord sur les coloris de consigne à appliquer. Il est recommandé dans ce cas d'avoir recours à un échantillon de contrôle physique qui sera utilisé pour la formulation des couleurs et l'assurance qualité. Ces outils de contrôle doivent faire l'objet d'une vérification régulière et être stockés de sorte à prévenir le jaunissement.
- b) La qualité du support influence souvent la couleur. Celle-ci doit être contrôlée et dans certaines circonstances, différentes couleurs doivent également être formulées pour **différents supports**. Cela s'applique tant pour les laques et pour les teintes et les huiles pigmentées.

Généralités : homogénéité des couleurs en cas de pièces différentes

- c) Si **plusieurs systèmes de surface sont combinés les uns avec les autres** (p. ex. des surfaces avec une laque HYDRO et PU), le rendu des laques doit être identique. Dans ce cas, il ne suffit pas de sélectionner les couleurs en fonction de leurs numéros de collection (RAL, NCS, etc.), car différents systèmes de laque ont recours à d'autres systèmes de pigments. Cela peut provoquer des divergences de couleurs ou de métamérie. On observe le même principe pour les systèmes de teinte, car ici aussi, les matières premières utilisées présentent des propriétés de couleurs différentes. Il convient de formuler de manière identique les laques, les teintures et les huiles colorées afin d'obtenir tout de même une bonne uniformité des couleurs.
- d) Tout ceci s'applique également pour **les différents types d'application**. Une quantité déposée, une matité, une finition de surface ou une configuration de couleurs différentes peuvent nécessiter un échantillon harmonisé de la couleur. Il est également recommandé de ne pas combiner des surfaces recouvertes de vernis avec des surfaces sans revêtement.
- e) Si des éléments sont ajoutés ultérieurement aux **composants présents**, la couleur doit être échantillonnée en fonction des exigences qualité.
- f) **Les papiers mélaminés et les supports imprimés** sont fabriqués au moyen d'autres procédés et de composants colorés, et ont souvent un grammage plus minimal, sont translucides et présentent une autre métamérie que les surfaces laquées ou en bois. Cela rend difficile une reproduction identique d'une couleur. Une très bonne formulation des couleurs est donc ici essentielle. Il n'est cependant pas toujours possible d'obtenir une similarité visuelle.
- g) Dans le cas d'application de **laques de divers fabricants**, il est possible qu'une différence de couleur apparaisse, car ceux-ci ont recours à des modèles de contrôle différents et utilisent également d'autres formules. Il est aussi recommandé dans ce cas précis de convenir d'un modèle contraignant que tous les partis impliqués doivent respecter. C'est également le cas lorsque les laques **produites directement par Hesse** sont combinées à des laques **fabriquées par d'autres fournisseurs**, ou lorsque des méthodes différentes de production sont utilisées lors de la fabrication des laques.
- h) Chaque producteur est responsable du respect des standards de qualité. L'**assurance qualité** réalisée au cours de la fabrication des couleurs ainsi qu'au début et pendant le processus de laquage des pièces permet de prévenir les divergences de couleurs.



Généralités : homogénéité des couleurs en cas de pièces différentes

- i) Des conditions identiques doivent prévaloir dans le cadre d'une **évaluation des couleurs**. Beaucoup de facteurs influents tels que le type de lumière/la métamérie, l'écart et l'angle de visualisation jouent un rôle majeur. Il convient donc de respecter des normes données. Des appareils de colorimétrie sont souvent utilisés. Ici aussi, la qualité des appareils de différentes classes de prix et avec différents procédés d'application diffère. Ces appareils aident souvent lors de l'évaluation, mais ils présentent aussi des particularités. La possibilité de comparer avec des valeurs émises par des appareils différents, ainsi que les valeurs parfois divergentes de l'effet visuel nécessitent notamment une importante période de familiarisation du collaborateur dans ce domaine.

Remarque :

Les informations disponibles sont proposées à titre indicatif, elles sont fondées sur la meilleure connaissance et des analyses minutieuses conformément à l'état actuel de la technique. Aucune obligation légale ne peut dériver de ces informations. En outre, nous souhaitons attirer votre attention sur nos conditions générales.

Une fiche de sécurité conformément au règlement (CE) n° 1907/2006 est mise à disposition.