

## ***EUROFINISH 2017 met l'accent sur la valeur ajoutée de la coopération !***



Cher délégué de presse

Les 10 et 11 mai 2017, le Brabantal de Louvain sera entièrement placé sous le signe du traitement de surface. La 12<sup>ème</sup> édition de ce salon professionnel, unique en Belgique et alentours, est bien plus qu'un rassemblement de technologies. Il s'agit de la rencontre d'entrepreneurs aux vues similaires, d'un carrefour de réseautage, d'une source d'inspiration pour l'avenir et d'un terrain fertile pour les idées nouvelles.

Nous avons divisé ce dossier de presse en différents paragraphes reprenant tous les renseignements utiles pour la rédaction d'un intéressant article sur EUROFINISH, que nous aimerions voir paraître dans votre revue et/ou votre courrier numérique.

### **Contenu**

<b>1. L'importance du traitement de surface</b> .....	2
<b>2. EUROFINISH fait concurrence à INTERNET</b> .....	3
<b>3. Situation du marché</b> .....	4
<b>4. EUROFINISH, infiniment enrichissant</b> .....	6
<b>5. Liste provisoire des exposants (dd. 30/03/2017)</b> .....	7
<b>6. Activités périphériques</b> .....	10
<b>7. Renseignements généraux</b> .....	15
<b>8. A propos de VOM</b> .....	16
<b>9. Bannières</b> .....	17
<b>10. Photos archives EUROFINISH 2015</b> .....	18

## 1. L'importance du traitement de surface

### **Et si ? Et si le traitement de surface n'existait pas ?**

Nous devrions à nouveau nous habituer aux voitures complètement rouillées après cinq ans, à moins que les constructeurs automobiles ne reviennent aux épaisses plaques d'acier dont étaient fabriquées les voitures des années 1950, comme nous pouvons encore en admirer à Cuba. Mais alors sans toutes ces couleurs frivoles car le laquage appartient également au domaine du traitement de surface. Cela ne s'applique pas uniquement aux voitures mais aussi à toute une série d'articles usuels que nous utilisons dans la vie quotidienne. Ils auraient la "couleur" du matériau de base dont ils sont fabriqués, c'est-à-dire gris, blanc ou noir. Plutôt ennuyeux, n'est-ce pas ? Les taches de rouille seraient le seul élément décoratif et permettraient de distinguer les articles les uns des autres.

En poussant la réflexion plus loin, vous pouvez imaginer être hospitalisé pour une jambe cassée (parce que, dans le brouillard, vous n'avez pas vu arriver cette voiture grise ?) et quitter la clinique cinq jours plus tard contaminé par l'une ou l'autre maladie exotique provenant d'une colonie de bactéries présentes sur les cloisons de la chambre et le lit d'hôpital, parce ces derniers n'ont pas été traités avec un revêtement antibactérien.

Mais ne vous inquiétez pas, vous pourriez toujours appeler votre médecin de famille avec votre téléphone mobile, il vous suggérerait peut-être de prendre des vacances et de réserver un vol pour une destination ensoleillée afin de vous remettre de vos émotions. Mais attention ! Le téléphone mobile existerait-il dans un monde sans traitement de surface ? Une chose est sûre, il serait bien plus grand car sans un traitement de surface sophistiqué lors du processus de production des puces, la loi de Moore n'existerait pas.

Pouvez-vous imaginer comment les lames de turbine des jets, résistantes au stress, seraient produites sans traitement de surface ? Et que se passerait-il si le shotpeening n'existait pas pour augmenter la résistance à la fatigue et soulager les contraintes de traction des volets des ailes d'avions ? Vous réfléchiriez à deux fois avant de monter à bord d'un tel avion !

Bref, le traitement de surface est omniprésent. De nombreux objets usuels n'existeraient pas sans traitement de surface. Pratiquement n'importe quel objet métallique a subi un traitement de surface pour des raisons esthétiques et pour augmenter sa résistance et sa durabilité. Imaginez un monde sans objets métalliques ! Quelle serait votre vie sans voitures, avions, télévisions, téléphones mobiles, argenterie ou lecteurs de musique ?

## 2. EUROFINISH fait concurrence à INTERNET

### **Nulle part vous pouvez en apprendre autant sur le traitement de surface qu'à EUROFINISH !**

Aujourd'hui, presque tout est consultable en ligne. Un salon professionnel reste néanmoins le moyen le plus approprié pour découvrir un nouveau produit. Les visiteurs découvrent personnellement l'innovation et leurs premières questions trouvent des réponses immédiates.

Un salon est un événement unique. Les visiteurs se déplacent par intérêt, sont ouverts aux suggestions et entrent personnellement en contact avec les exposants. La qualité du contact est ainsi supérieure à un contact par téléphone, e-mail, messagerie instantanée ou médias sociaux.

**EUROFINISH agit comme lieu de réunion et centre de connaissance.** Le salon met l'accent sur les innovations mais aussi sur les concepts globaux. Un autre atout d'EUROFINISH est sans aucun doute sa capacité à stimuler tous les sens. Attirer de manière positive l'attention du visiteur représente aujourd'hui un défi.

### ***"Exhibit lounge": le meilleur de deux mondes***

Lorsqu'on sonde les visiteurs et les exposants sur la raison principale qui les pousse à participer à un salon professionnel, le contact humain et le réseautage occupent une place prépondérante dans la majorité des réponses. La 12<sup>ème</sup> édition d'EUROFINISH consacre une attention particulière à ces aspects grâce à un nouveau concept d'exposition révolutionnaire.

La structure en nid d'abeille des stands et du nouveau concept d'exposition assure une cohésion et une interaction maximale entre l'exposant et le visiteur. Cette structure, complétée par des espaces "lounge" répartis sur l'ensemble du salon, stimule le réseautage et la créativité.

### ***Transfert des connaissances : fertilisation croisée pour l'innovation***

Le traitement de surface est une technologie complexe qui évolue sur un marché compétitif axé sur le service, la qualité et le développement de produit. Il faut constamment innover pour accroître la valeur ajoutée des produits. Un salon est l'outil idéal pour affiner ses connaissances et pour montrer comment chaque acteur contribue à convertir une découverte scientifique en solution concrète et durable.

Les techniques de revêtements les plus récentes sont présentées à EUROFINISH. Le marché actuel est guidé par les nouveaux matériaux et les revêtements et techniques de production durables, le tout dans un contexte mondial où technologie et économie vont de pair.

### ***Nouvelles impulsions pour votre business***

Un salon est l'endroit idéal pour mener des discussions personnalisées. C'est précisément cette approche personnelle qui permet d'expliquer aux visiteurs et aux prospects ce qu'une entreprise peut offrir et comment elle peut faire la différence. EUROFINISH montre comment chaque acteur du traitement de surface contribue à la fabrication de produits et d'applications conformes au marché, et ce à un rythme toujours plus élevé. C'est une occasion unique d'échanger connaissances et expériences avec des entrepreneurs d'avant-garde.

### 3. Situation du marché

Aujourd'hui, le traitement de surface connaît un large éventail d'applications et est soumis à des exigences sans cesse plus nombreuses. Pensons à l'architecture de plus en plus complexe, l'industrie de la construction, le mobilier urbain et de jardin, les applications électroniques, l'industrie automobile, l'équipement agricole et de construction (ACE), les objets usuels, l'automatisation, etc. Les revêtements donnent une nouvelle dimension à la durabilité et offrent des propriétés techniques et esthétiques au matériau de base. Cela nécessite cependant un traitement de surface qualitatif, adapté à chaque projet. Il est donc crucial que le donneur d'ordre, l'architecte, le maître d'ouvrage, le fournisseur de systèmes, le constructeur et l'entreprise de laquage soient sur la même longueur d'onde avec pour seul objectif, des revêtements dont on peut à chaque fois être fier.

« Nos entreprises évoluent dans un environnement qui vise à réduire les pertes de production pendant le processus de revêtement, des revêtements plus minces avec plus de fonctionnalités, des matériaux intelligents et durables, le recyclage des matières premières, etc. C'est pourquoi EUROFINISH plaide pour la co-ingénierie avec le client et le commanditaire, du concept au produit fini, en ce compris le logiciel et la logistique. », selon Veerle Fincken, program manager VOM asbl.

#### **Importance de la durabilité**

L'importance de la durabilité ne fait que croître, même si les entreprises ne sont pas toujours prêtes. Elles doivent s'interroger sur la façon de créer de la valeur au sein de leur activité et d'aménager leurs processus de manière plus efficace. S'ouvrir à l'innovation nécessite cependant une certaine mentalité. Cela ne va pas toujours de soi mais la VOM y travaille énergiquement. La Chine utilise une grande partie de nos matières premières ; il est donc indispensable de soutenir le recyclage. Comment, en fin de vie d'un projet, décomposer les produits et récupérer les matières premières ?

Selon l' EDP (Environmental Product Declaration) (ISO 14025), le traitement de surface doit à l'avenir répondre aux critères suivants :

- Multifonctionnel
- Esthétique et modulable
- Durable
- Entretien aisé
- Accessible
- Amovible
- Réutilisable

Concrètement, cela signifie que chaque produit fabriqué doit être accompagné d'une déclaration claire quant à l'impact de son cycle de vie sur l'environnement, en ce y compris le traitement de surface appliqué au produit. Un véritable défi qui exige des connaissances et de la compréhension de chaque partie impliquée !

#### **Clustering**

Les entreprises cherchent souvent des partenaires offrant une technologie particulière pour mettre en place une collaboration et parfois même une structure de holding afin de proposer une offre plus vaste. Ces clusters peuvent ainsi récolter plus de contrats. Dans certains cas, les applicateurs de traitement de surfaces rachètent une entreprise d'assemblage. En la combinant à leur propre technologie ils disposent d'un atout supplémentaire et peuvent proposer une solution globale.

Nous remarquons également que certaines entreprises installent des filiales dans les pays de l'Est. Les produits de masse à bas prix peuvent être finis à l'étranger à des prix fort compétitifs. Toutefois, le savoir-faire, la recherche et le développement ainsi que les questions vraiment complexes demeurent ici.

## **Automatisation**

Investir dans l'automatisation est aujourd'hui pour de nombreuses entreprises un choix nécessaire mais coûteux. Le défi majeur consiste à examiner le coût total de manière critique. Les entreprises sont évidemment prêtes à investir dans des nouvelles activités qui offrent des marges bénéficiaires plus importantes mais elles redoutent souvent le coût élevé ou les changements que cela implique. Dans de tels cas, il est particulièrement important de déterminer tous les retours sur l'investissement respectif. Les nouvelles technologies entraînent généralement une réduction du coût environnemental, de la charge de travail et de la facture énergétique.

### **La VOM préconise un juste prix pour l'expertise professionnelle !**

La meilleure qualité à un prix équitable, c'est ce que la VOM ambitionne. Le marché est entaché par une véritable guerre des prix et trop souvent encore les gens optent pour le prix le plus bas lors de l'achat. Il ne s'agit pas uniquement du prix mais aussi de la qualité et de la sécurité du produit à long terme. Et c'est là que le bât blesse. La VOM a donc instauré un lobby qui plaide pour un système de revêtement approprié et durable. Elle souhaite en informer clairement les donneurs d'ordre via les publications sectorielles clés.

Saviez-vous que, lors de la production d'un compresseur moyen d'une valeur marchande de 25.000€, le coût du laquage ne s'élève qu'à 0,5 à 1% du prix de vente. Ce n'est donc pas un luxe d'opter pour un système de revêtement approprié qui prolonge sensiblement la durée de vie d'un compresseur.

Ce raisonnement s'applique également aux fenêtres, portes et finitions de façade dans la construction. Là aussi, le laquage ne s'élève qu'à 2% du coût de production global. Ce n'est donc pas un luxe d'opter pour des matériaux appropriés qui protègent de la décoloration et de la dégradation et qui évitent d'être confronté à des coûts de réparation et de démontage exorbitants.

### **Celui qui porte le regard au-delà de ses propres activités, découvre rapidement des nouvelles possibilités et opportunités.**

La VOM s'efforce de sensibiliser les gens sur le terrain. Les applicateurs de traitement de surface se heurtent souvent à l'incompréhension de leur client lorsqu'ils doivent résoudre des problèmes de revêtements compliqués. Les clients ne sont pas conscients de la complexité de la technologie. C'est pourquoi la VOM privilégie les démonstrations et l'interaction lors du salon. Il est toujours intéressant d'examiner le dos ou l'intérieur non-traité d'un objet qui a subi un traitement de surface. Généralement, il y a beaucoup à apprendre de la façon dont l'applicateur a procédé et a résolu certains problèmes. Le salon montre ce qui se cache derrière les nouveaux procédés. Celui qui porte le regard au-delà de ses propres activités, découvre rapidement des nouvelles possibilités et opportunités. Les séminaires mettent également l'accent sur la coopération au sein de la chaîne de valeur.

En un mot, le salon européen des traitements de surface EUROFINISH est l'endroit idéal pour explorer de nouvelles possibilités.

#### 4. EUROFINISH, infiniment enrichissant

EUROFINISH est un salon de niche professionnel dédié au traitement de surface qui zoome sur les thèmes suivants :

- Résistance à la corrosion : innovation pour garantir la durabilité
- Technologie des matériaux : attention particulière pour les applications intelligentes
- Valorisation et durabilité : équilibre entre technique, environnement et énergie
- Précision et ingénierie : évolution et développement conjoints

## 5. Liste provisoire des exposants (dd. 30/03/2017)

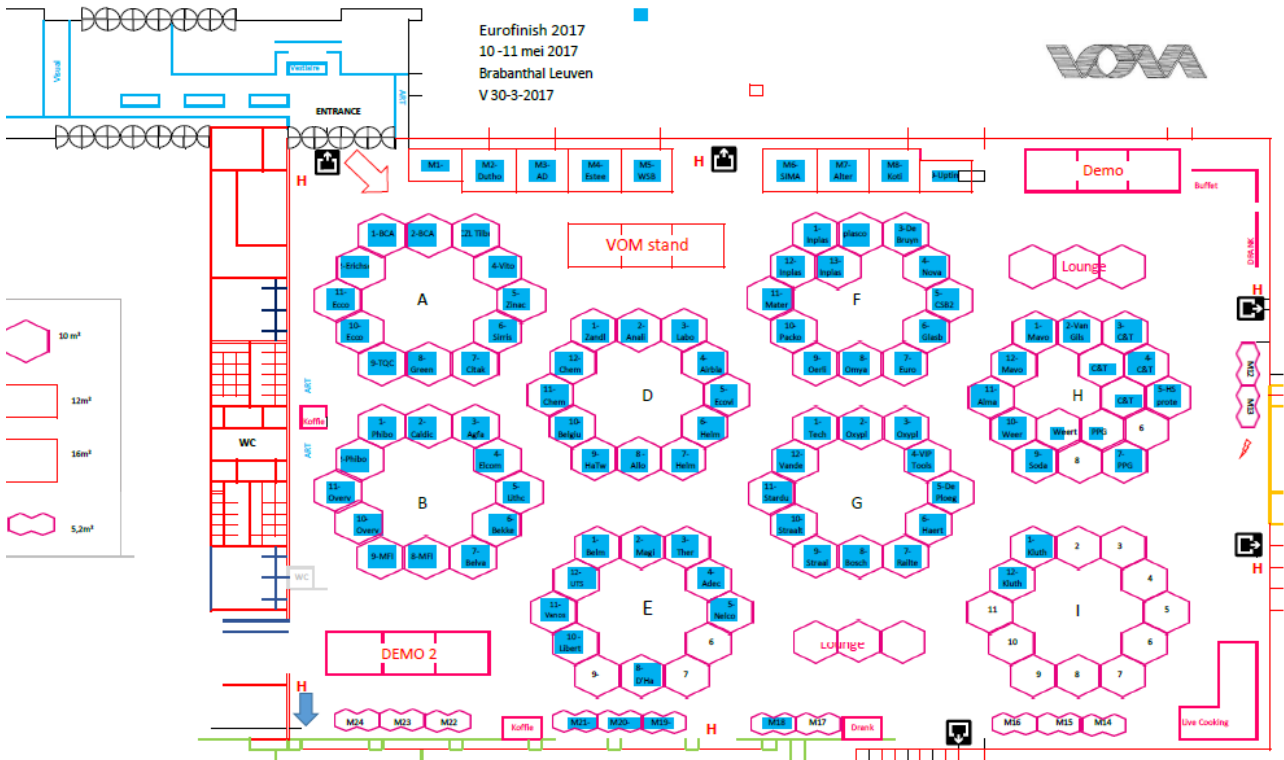
Firm	Booth
AD INTERNATIONAL	M3
AGFA-LABS	B3
AGORIA	VOM stand
AIRBLAST	D4
ALMAPLAST	H11
ALTER-ECO	M7
ANALIS	D2
B.C.A.	A1+A2
BEKKERS METAALSPUITWERKEN	B6
BELGIUM COATINGS	D10
BELMEKO ENGINEERING	E1
BELVAC	B7
C&T TECHNICS	H3+H4+EH3+EH4
CALDIC BELGIUM	B2
CHEMETALL	D11+D12
CITAKU BV	A7
CLUSTER INNOVATIEVE COATINGS	M20
CSB2	F5
CZL TILBURG (Boterberg)	A3
DE BELEYR-ENGINEERING nv	M19
DE BRUYN	F3
DE PLOEG TECHNIEK BV	G5
D'HAENE nv	
DUTHOO COATING CONCEPTS	M2
ECCO FINISHING	A10 +A11
ECO-VISION	D5
ELCOMETER	B4
EMPTMEYER U.T.S.	E12
ERICHSEN	A12
ESTEE INDUSTRIES	M4
EUROMAT-BRUSSELS	F7
FMB	A5
GLASBEEK FINISH	F6
GREEN-TRAINING	A8
HARTHA HARDENING INDUSTRIES	G6
HATWEE	D9
HELMUT FISCHER MEETTECHNIEK	D6+D7
HS PROTECT	H5
INPLASCO	F1+F2+F12
KLUTHE BENELUX (Alphen a/d Rijn)	I1+I12
KOTI-NABO INDUSTRIEEL EN TECHNISCH BORSTELWERK	M8
LABOMAT ESSOR (Belgian Office)	D3
LAKKERIJ VANDEREYT	G12
LIBERT PAINTS & C° nv	
LITHCOTE EUROPE sa	B5
MAGISTOR	E2
MATERIA NOVA	F11
MAVOM	H1+H12
METAL COATING SYSTEMS	H2
METAL FINISHING INDUSTRIES (MFI) nv	B8+B9
NELCO	E5
NOVASOFT	F4

OERLIKON BALZERS COATING BENELUX	F9
OMYA	F8
OVERVELD COATING	B10+B11
PACKO INOX Branch Diksmuide	F10
PHIBO INDUSTRIES	B1+B12
PPG REFINISH BENELUX	H7+EH7
PROTECH-OXYPLAST	G2+G3
RAILTECHNIEK VAN HERWIJNEN bv	G7
SIMA sa	M6
SIRRIS - SMART COATING APPLICATION LAB	A6
SODABLAST	H9
STARJUST POWDER COATINGS	G11
STRAALTECHNIEK INTERNATIONAL	G9+G10
TAPE SERVICE COENRAETS	D8
TE WINKEL GROUP BVBA	M21
TECHNOCHIM	G1
THERMO-CLEAN	E3
TQC	A9
UPTIMISE	M9
VAN OS - DURACOAT	E11
VERENIGING ION	VOM stand
VIP TOOLS bvba	G4
VITO	A4
VOM	Vom stand
WEERT GROEP	H10 + EH10
WSB FINISHING EQUIPMENT	M5
WVT INDUSTRIES	M1
X4C	M18
ZANDLEVEN POEDERCOATINGS	D1

### **Plan PROVISOIRE (30/03/2017)**

**Nous vous demandons de ne pas encore publier le plan du salon. Il s'agit d'une version provisoire. Certains stands ne sont pas encore alloués.**





## 6. Activités périphériques

### 6.1. Séminaires : donneurs d'ordre et sous-traitants en ligne de mire !

Outre une bonne occupation de la surface d'exposition, la VOM tend la main aux associations apparentées pour constituer un programme périphérique captivant. EUROFINISH porte le regard au-delà du traitement de surface et vise par conséquent vos donneurs d'ordre qui méritent également d'être bien informés !

- **Aankopersbeurs – AGORIA – mercredi 10 mai 2017**

Tout d'abord, l'AANKOPERSBEURS d'Agoria aura lieu le 10 mai 2017. Le concept de cet événement est simple et efficace : mettre un maximum de donneurs d'ordre et de sous-traitants variés en contact en un minimum de temps. Pour plus d'information à ce sujet, consultez le site [www.aankopersbeurs.be](http://www.aankopersbeurs.be).



- **Séminaire “Modern anticorrosion systems” – ATIPIC – mercredi 10 mai 2017**

Ensuite, il y a le traditionnel séminaire d'ATIPIC, l'Association des Techniciens de l'Industrie des Peintures et des Industries Connexes.

Programme :

14:20 Dr. Volkmar Stenzel - Fraunhofer Institute

Functional coatings for the improvement of the performance of wind turbines - latest developments

14:55 Mr. Alain Lejeune - Momentive

Novel Concepts of Using Si-based Modifiers for Formulating High Performance Polyurethane Coating Systems

15:30 Professor Serge Bourbigot - University of Lille – ENSCL

What you always wanted to know about intumescence for fire protecting steel

16:05 End of session and visit of the fair

- **Les exposants ont la parole – mercredi 10 mai 2017**

Une collaboration entre AD Chemicals et Weert Groep propose un nouvel éclairage de l'évolution vers des revêtements en poudre sans chrome(VI).

11h00 – 11h30: Verzinkerijen: de reis naar een chroom (VI)-vrij poedercoatproces: casestudy door Roland van Meer (AD Chemicals) en Norbert Beljaars (Weert Groep)

- **Workshop “Vacuum-related technologies: from nothing to smart surfaces!” – BELVAC – jeudi 11 mai 2017**

Vacuum is strictly defined as a space void of matter. Nevertheless, for materials engineers and scientists, it also represents a region with a gaseous pressure much less than atmospheric pressure. Such a kind of

media is employed since decades to perform dry (surface) modification and/or synthesis of materials avoiding any use of potentially harmless or polluting solvents. In addition to this already exciting advantage, these vacuum-based technologies often allow to perform chemical modification or synthesis that would not be possible by more conventional wet chemistry approaches.

The present workshop organized by Belvac, The Belgian Vacuum Society, in collaboration with associated companies aims at introducing these vacuum-based technologies to industrials and academics participating the Eurofinish fair. It will be structured around four topics: vacuum technologies, vacuum-related surface treatments, vacuum coatings and surface characterization. Each of this topic will be discussed during 1h15 modulus composed by introductive academic lectures by experts, industrial presentations and demonstrations.

Programme :

10h30 – 11h45: Workshop: vacuum technologies

11h45 – 13h30: lunch + visiting fair EUROFINISH

13h30 – 14h45: Workshop: vacuum-related surface treatments

15h00 – 16h15: Workshop: vacuum deposited coatings

16h30 – 17h45: Workshop: surface characterization

- **Séminaire “corrosiebescherming met zink” – FMB – jeudi 11 mai 2017**

Zink wordt in heel wat toepassingen gebruikt als corrosiebescherming via diverse technieken, maar wat is de plaats van metallisatie in dit geheel? In de tweede voordracht wordt ingegaan op het gebruik en de voordelen van metallisatie met zink-aluminium als corrosiebescherming. Verder wordt er ook technische uitleg verschaft met betrekking tot de laagdikte, het uitvoeren van metallisaties en oppervlakterutheid. Courante testen worden besproken, zowel in labo omstandigheden als in de reële omgeving. Ten slotte wordt stil gestaan bij nieuwe ontwikkelingen. De laatste voordracht toont objectieve testresultaten die geproduceerd worden door een onafhankelijke instantie, met name het MPA in Stuttgart.

Programme :

14h00 – 14h25: Stamboom Corrosiebescherming met zink door Didier Rollez

14h30 – 15h15: Do's en Dont's van metallisatie door Didier Rollez

15h20 – 16h00: Meest recentste resultaten m.b.t. de corrosiebescherming van naakte metallisatie in maritieme omstandigheden ( zowel atmosferische/ ondergedompelde/splash-zone als air zone)metallisatie – Helgoland (Dr F Prenger)

- **Les exposants ont la parole – mercredi 10 mai 2017**

Une collaboration entre AD Chemicals et Weert Groep propose un nouvel éclairage de l'évolution vers des revêtements en poudre sans chrome(VI).

11h00 – 11h30: Verzinkerijen: de reis naar een chroom (VI)-vrij poedercoatproces: casestudy door Roland van Meer (AD Chemicals) en Norbert Beljaars (Weert Groep)

## 6.2. La voie de l'innovation : connexion entre innovation et pratique !



Lors d'un parcours balisé le long des stands sélectionnés, tous les visiteurs et délégués de presse ont l'occasion de prendre connaissance des innovations prometteuses en matière de traitement de surface. Vous trouverez ci-dessous la liste des innovations nominées.

### PreCoat F31/20 et Z31/20 (AD Chemicals/Weert Group)

AD Chemicals introduit une nouvelle gamme de produits qui offre une protection anticorrosion supplémentaire et une adhérence améliorée du revêtement. La gamme est constituée de PreCoat F31/20 pour les substrats en acier et PreCoat Z31/20 pour l'acier galvanisé et l'aluminium.

Les produits sont appliqués au moyen d'un système de pulvérisation et forment une couche de conversion qui améliore considérablement la protection anticorrosion et l'adhérence du revêtement.

PreCoat F31/20 et PreCoat Z31/20 sont les premières solutions de prétraitement sans chrome(VI) en Europe pour les revêtements en poudre sur acier galvanisé, conformes aux normes Qualicoat, Qualisteelcoat et GSB. C'est en collaboration avec Weert Group que ce premier prétraitement sans chrome(VI) pour les revêtements en poudre sur acier galvanisé (système Duplex) et conforme aux normes Qualicoat et GSB (Approval No. A-119) a été commercialisé.

### Bouchon de protection PA avec poignée (Citaku)

CITAKU présente un bouchon de protection breveté pour boucher les trous de forage lors du processus de revêtement. L'évacuation de l'air peut se faire par une ouverture sur la poignée du bouchon. Le bouchon peut être utilisé pour des trous de forage larges et résiste à une température de 315°C.

### Ultra high speed LASER cladding (CZL Tilburg)

CZL présente en première mondiale son système Hornet, un système de revêtement au laser à haute vitesse, actuellement disponible en Europe pour les sous-traitants. Le système peut être utilisé pour l'application de revêtements résistant à l'usure et à la corrosion ou pour des revêtements de réparation. L'apport de température est minimal.

Le revêtement au laser à haute vitesse résulte du développement de la technologie classique de revêtement au laser et implique un procédé de soudage induit par laser avec un apport minimal de chaleur et une vitesse de fusion rapide de 200m/min. L'alliage de combinaisons métalliques non conventionnelles telles que Ti/Cu, Fe/Ti et Fe/Al est possible.

Les nombreuses possibilités de réglage du système permettent d'ajuster le processus et le type de revêtement en fonction de l'application spécifique souhaitée. Selon le type de revêtement, l'épaisseur peut varier de 50 µm à 300 µm par passage. Cette technique est une bonne alternative au chrome dur.

### Automatisation et robotisation du contrôle de qualité (Helmut Fischer)

Helmut Fischer lance et fait la démonstration d'une jauge robotisée d'épaisseur de revêtement comme solution globale pour mesurer des produits à géométrie complexe, indépendamment de l'utilisateur. Le FISCHERSCOPE MMS-PC2 constitue le cœur du dispositif avec un logiciel d'automatisation, un robot et une jauge d'épaisseur. La configuration est flexible et ajustable selon l'application.

Ce système multi-mesure modulable peut être configuré en fonction de la technique de mesure et peut communiquer avec les systèmes de robots universels. Un représentant de Helmut Fischer commence par une évaluation des exigences spécifiques du client, après quoi un spécialiste des applications détermine la méthode et la jauge d'épaisseur la plus appropriée pour l'application. L'équipe d'automatisation développe

ensuite l'adaptateur de sonde requis pour le type de robot sélectionné. Par la suite, une installation d'essai est mise en place et programmée.

### Monitoring en ligne (MAVOM)

Mavom présente Legio Box, un système de surveillance en ligne permettant de contrôler le fonctionnement des bains de traitement à l'aide d'un pronostic d'activité détaillé.

Le système permet d'effectuer des mesures en continu, d'analyser les données à distance et de régler les alertes en cas d'écarts. Les tendances et l'évolution du bain de traitement sont ainsi faciles à constater et les informations ainsi récoltées permettent d'éliminer les fluctuations de qualité drastiques du processus. Cette surveillance en ligne est donc un outil idéal à mettre en œuvre lors du démarrage de nouvelles lignes de prétraitement ou lorsque des processus chimiques ou dynamiques doivent être modifiés.

Le dispositif de Mavom mesure et enregistre le pH, la conductivité et la température du bain de traitement. Il s'agit des paramètres de base qui permettent d'obtenir un aperçu global de l'activité et de la concentration du procédé. Il est possible de surveiller d'autres paramètres en connectant d'autres capteurs à la Legio Box.

En se connectant au site web de la Legio Box, l'utilisateur peut accéder aux données, aux paramètres du système, aux résultats, etc. Il est possible d'élaborer un tableau de commande spécifique à destination de l'utilisateur pour télécharger des rapports et des tableaux et envoyer des alertes via mail ou sms.

### Application de revêtements fonctionnels nanostructurés (Technochim)

Technochim est spécialisée dans l'application de revêtements céramiques nanostructurés. En utilisant des procédés basés sur des réactions de polymérisation à des températures plus basses que les techniques classiques, des revêtements hybrides constitués de composants organiques et inorganiques peuvent être déposés en couche mince. Ces revêtements peuvent être appliqués sur différents substrats tels que le métal, le verre et les matériaux naturels et synthétiques.

Ces revêtements nanostructurés innovants confèrent des fonctionnalités supplémentaires aux matériaux comme des propriétés antibactériennes, anti-rayures, antireflets, autonettoyantes et anticorrosion.

Les revêtements nanostructurés sont utilisés dans différents secteurs tels que la construction, la métallurgie, l'industrie pharmaceutique, l'électronique, la santé, le transport maritime, l'aéronautique mais aussi l'industrie textile, l'horéca, etc.

### Applicateur de film automatique 'Compact' (TQC)

TQC présente et fait la démonstration d'un applicateur de film compact et automatique pour les entreprises qui appliquent encore manuellement des films de peinture.

L'AFA Compact est un applicateur de film d'entrée de gamme qui accepte des cartes d'essai au format A4. La vitesse d'application peut être réglée de 1 à 150 mm/s. L'appareil s'adapte aux applicateurs en spirale et en bloc et est facile à utiliser grâce à son interface TQC standard. L'AFA Compact est livré avec une plaque de verre ou une plaque à vide perforée. Son prix ne devrait pas être un obstacle pour tout laboratoire qui veut appliquer des films de peinture reproductibles et précis. L'AFA Compact peut être utilisé pour toute la gamme d'applicateurs TQC.

### The Circulator (VITO)

VITO présente et fait la démonstration d'un outil internet qui aide les entreprises à identifier et à évaluer leur potentiel spécifique dans une économie circulaire.

Le Circulator.eu est un outil utilisé pour examiner des modèles d'affaires qualifiés qui offrent une longueur d'avance à votre entreprise en matière d'économie circulaire. En collaboration avec l'entreprise client, VITO cherche une combinaison optimale de durabilité et d'efficacité en se basant sur des outils scientifiques tels que l'analyse (des coûts) tout au long du cycle de vie du produit (LCA et LCC).

VITO tente de trouver une réponse à la question concernant la faisabilité du recyclage des déchets et des sous-produits en matières premières secondaires pour votre entreprise et/ou d'autres entreprises. Il peut s'agir de flux de produits liquides dont peuvent être extraits des composants de valeur qui sont ensuite traités pour une élimination en toute sécurité, du recyclage des flux secondaires solides des activités de traitement de surface, et du recyclage des produits en fin de vie. VITO dispose de la technologie pour transformer ces flux en matières premières secondaires.

### **6.3. Le parcours DEMO : connexion entre innovation et pratique !**

L'îlot de démonstration invite les visiteurs à découvrir des technologies innovantes en direct.

Les entreprises suivantes participent d'ores et déjà au parcours DEMO :

Centexbel

Certech

Ecco Finishing

Green Training : simulateur Spray SiM

i.Revitalise : capacity sharing project

Kluthe

Melotte : impression 3D en métal

Novasoft

TQC

UGent – groupe de travail CoCooN : conformal coatings

UHASSELT & IMO-IMOMECC : nanotechnologie

## **7. Renseignements généraux**

### Lieu :

Brabant  
Brabantlaan 1  
3001 Louvain, Belgique

### Dates et heures d'ouverture :

Mercredi 10/05/2017: 10h – 18h  
Jeudi 11/05/2015: 10h – 18h

### Prix d'entrée :

40 € par personne

L'accès au salon est gratuit avec une carte VIP (invitation via les exposants) et après pré-enregistrement sur [www.eurofinish.be](http://www.eurofinish.be). Un code d'enregistrement peut être obtenu auprès de la VOM.

Eurofinish ne s'adresse qu'aux professionnels du secteur.

### Catalogue :

Disponible gratuitement à l'entrée du salon.

### Organisateur:

Asbl VOM vzw  
Kapeldreef 60  
3001 LEUVEN  
T. +32 (0)16 40 14 20  
F. +32 (0)16 29 83 19  
M. [info@eurofinish.be](mailto:info@eurofinish.be)  
[www.eurofinish.be](http://www.eurofinish.be)

### **PROMOFILM EUROFINISH2017:**

**<https://www.youtube.com/watch?v=e6QIKPOXSw0>**

## 8. A propos de VOM

VOM asbl est une association professionnelle active dans le domaine du traitement de surface des matériaux. L'association compte actuellement près de 300 entreprises affiliées et regroupe tant des sous-traitants que des donneurs d'ordre, des ateliers intégrés, des fournisseurs de produits et d'équipements, des centres de recherche et des universités.

Notre mission consiste à diffuser des informations générales et techniques concernant toutes les disciplines du traitement de surface et à représenter notre secteur auprès des autorités et de l'industrie. A cette fin nous organisons des formations, des visites d'entreprise, des journées d'étude ainsi que des activités de réseautage et nous diffusons des publications. Nous accordons également une attention toute particulière à l'évolution de la législation environnementale et aux développements en matière de sécurité et de qualité.

Tous les 2 ans, notre propre salon professionnel EUROFINISH ([www.eurofinish.be](http://www.eurofinish.be)) est une plaque tournante pour les fournisseurs et donneurs d'ordre actifs dans le domaine du traitement de surface. Il a pour objectif de fournir des informations sur l'état de la technique. Via le site internet [www.vom.be](http://www.vom.be), nous soutenons les activités de nos membres. Un index détaillé vous guide dans votre recherche de fournisseurs de techniques et procédés, de produits chimiques, d'équipements et d'autres services. Via le site vous pouvez également vous inscrire à notre newsletter "Promosurf.be" et ainsi être informé des nouveautés en matière de traitement de surface.

Le mensuel VOM INFO offre à tous nos membres la possibilité de publier gratuitement des articles rédactionnels. Avec un tirage de 2000 exemplaires, le VOM INFO détermine le groupe cible idéal, à savoir des entreprises spécialisées en traitement de surface ou à la recherche de procédés de revêtement.

La VOM est titulaire de licence pour QUALISTEELCOAT, le label de qualité pour les revêtements organiques sur acier. Actuellement, six entreprises belges ont obtenu le label. Vous trouverez plus d'informations à ce sujet via le lien [http://www.vom.be/FR/Reeds\\_gecertificeerde\\_bedrijven-qualisteelcoat-80.php](http://www.vom.be/FR/Reeds_gecertificeerde_bedrijven-qualisteelcoat-80.php).

Des représentants de la VOM suivent de près toutes les questions pertinentes. La VOM participe ainsi au comité de supervision des études sur les Meilleures Techniques Disponibles (édité par le Gouvernement flamand), la directive IPPC, REACH, etc.

### **Pour plus d'informations :**

VOM asbl

Mme Veerle Fincken, program manager

Kapeldreef 60

3001 LOUVAIN

T. +32 (0)16 40 14 20

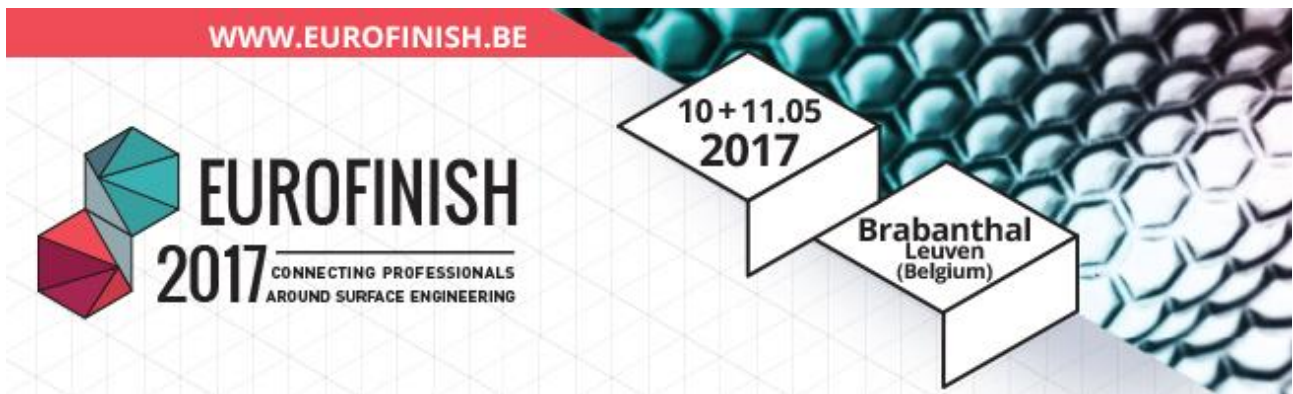
F. +32 (0)16 29 83 19

M. [info@eurofinish.be](mailto:info@eurofinish.be)

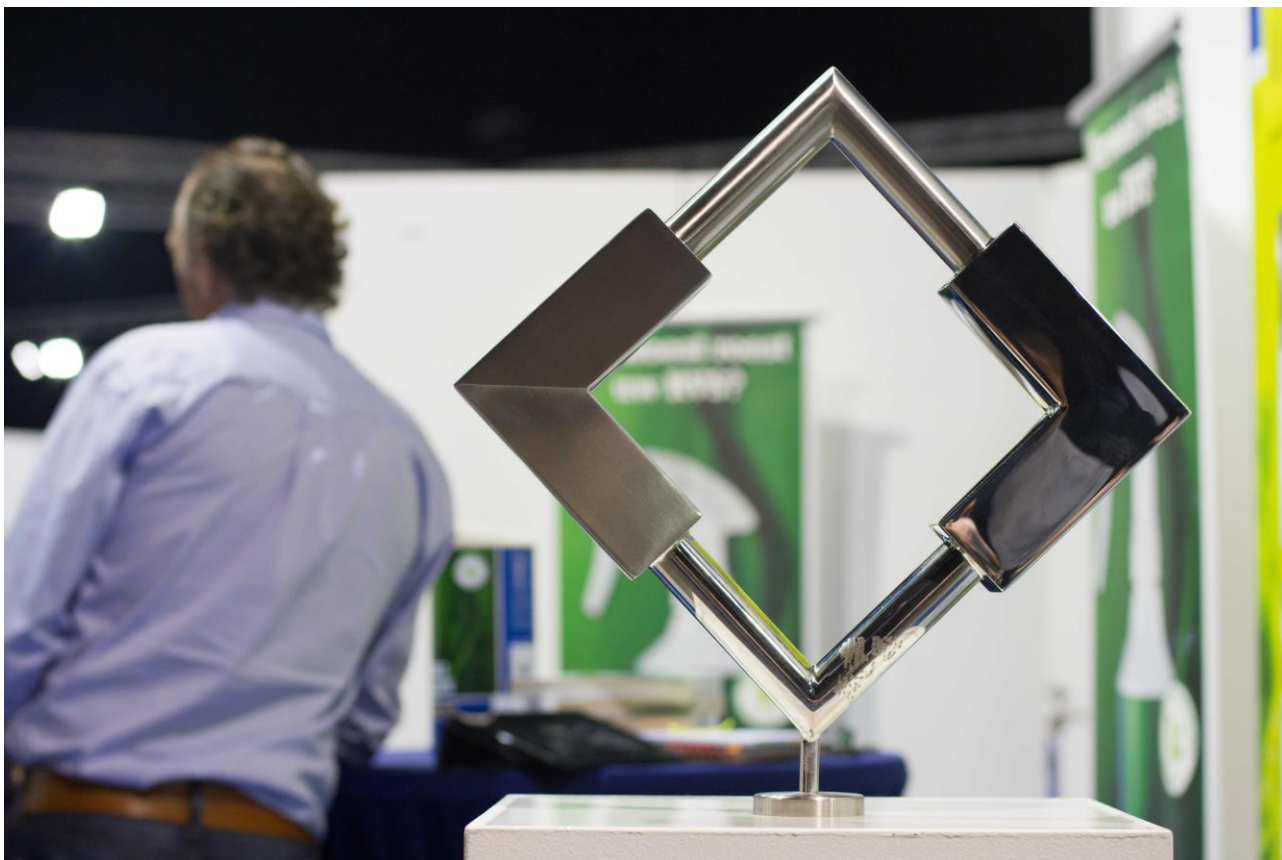
[www.eurofinish.be](http://www.eurofinish.be)



## 9. Bannières



10. Photos archives EUROFINISH 2015



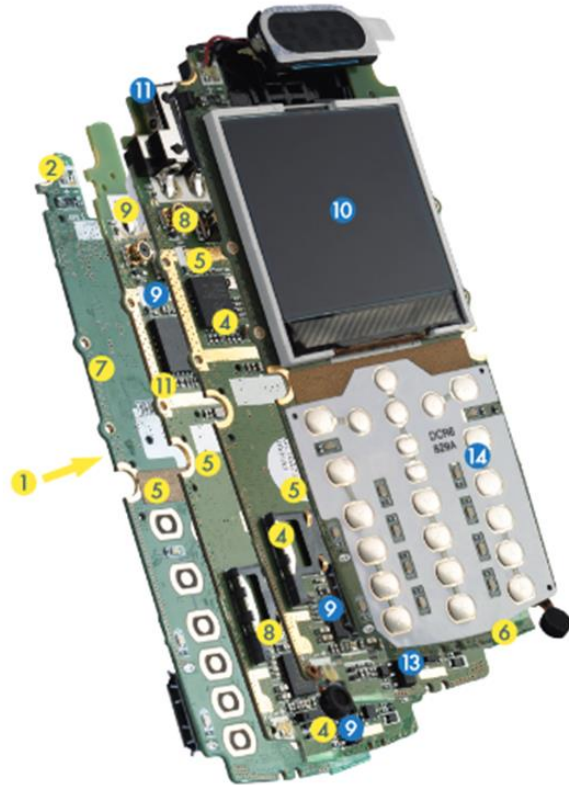




Exemples : importance du traitement de surface dans les objets usuels



● Nickel      ● Other Coatings



Without nickel and without coatings, you would have no cell phone. Nickel is essential for any battery (Li-ion, Ni metal hydride, Ni-Cd). It makes lead-free solder possible while also preventing electromagnetic interference and corrosion. Without Ni, your cell phone would quickly become a useless piece of electronic junk.

### No Nickel, No Electronics

1. Li ion battery anode  $\text{LiCo}_{1/3}\text{Ni}_{1/3}\text{Mn}_{1/3}\text{O}_2$
2. Antenna - NiTi shape memory alloy

Without coatings, modern electronics would not exist.

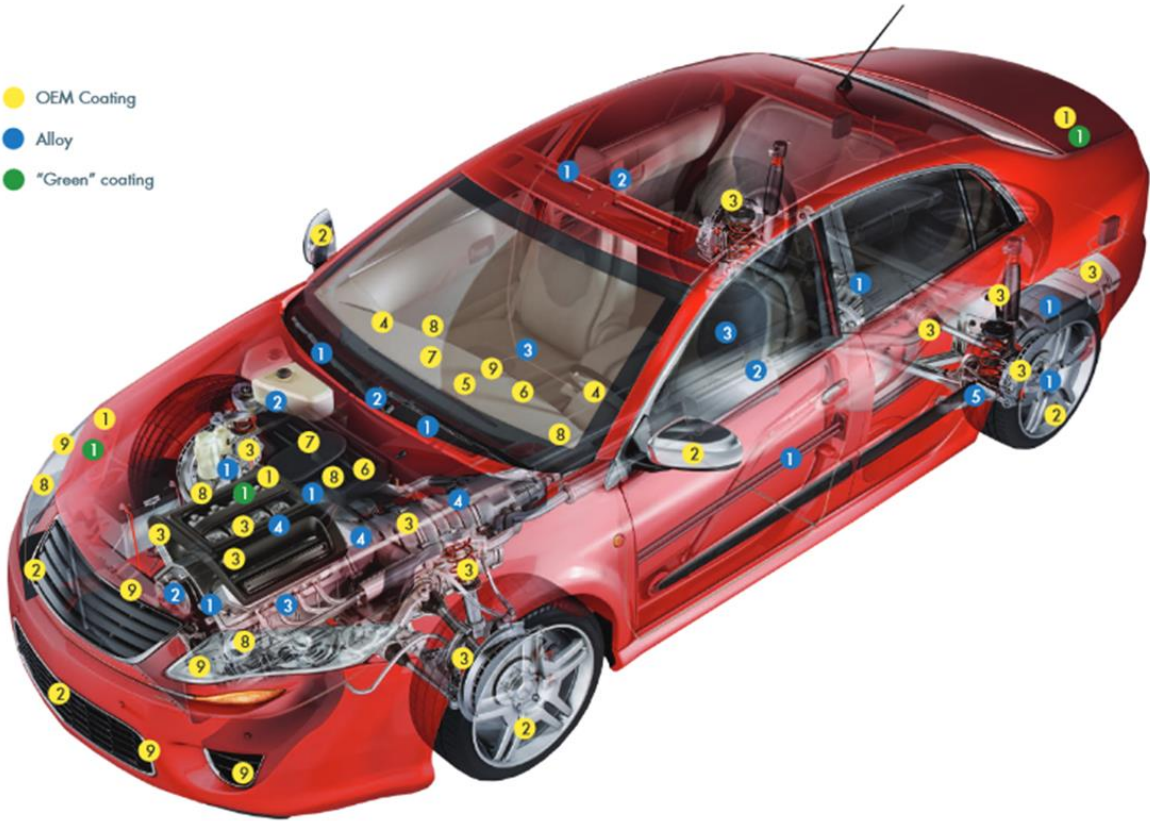
● Nickel

● Other Coatings

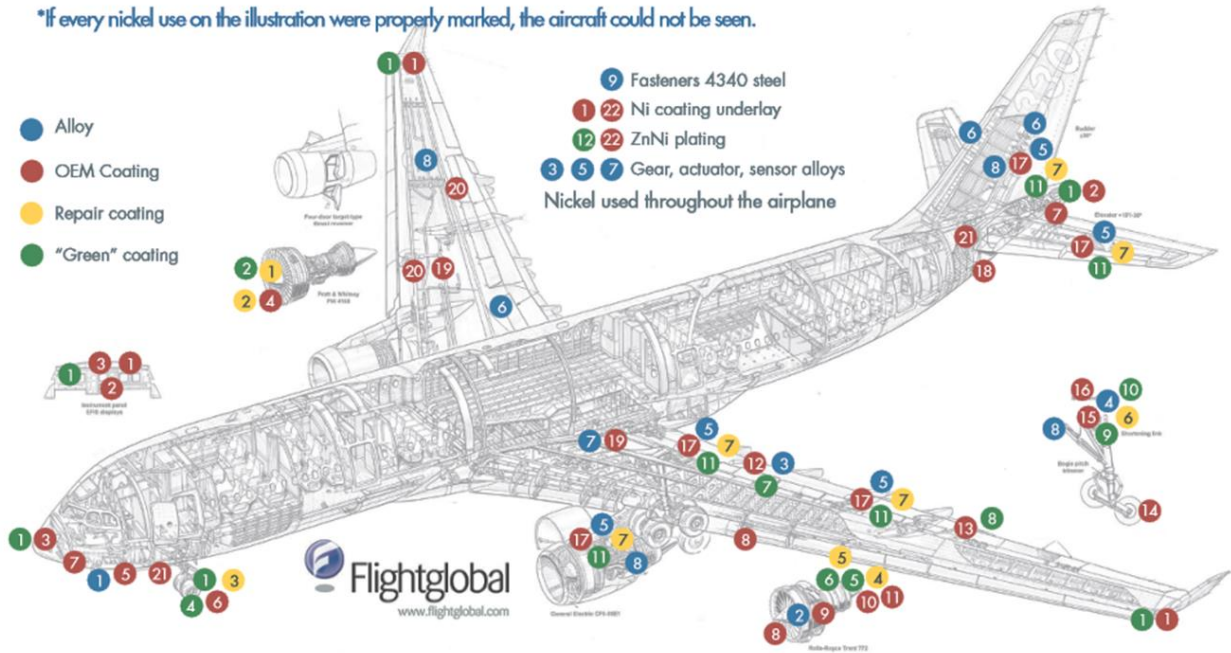


Nickel is a silver-white metal used in a variety of industries including the electronics, automotive and aerospace markets. It successfully meets the unique challenge and ever-increasing need for better performance, wear resistance and corrosion

- OEM Coating
- Alloy
- "Green" coating



\*If every nickel use on the illustration were properly marked, the aircraft could not be seen.



**OEM Coating**

1. Ni plate under Cd on Al electrical connectors throughout – thousands

19. Electroless Ni on Hydraulic pumps, valves  
20. Electroless Ni on Gears and bearings

**Repair Coating**

1. Stainless steel thermal spray  
2. Ni anti-seize on threads