



6.4 Faire les retouches

Pour les grandes surfaces endommagées, le peintre-finiisseur a recours au ponçage pour retrouver l'état brut de la surface (préparation de surface), puis il procède à une nouvelle finition de la surface. Quant aux petites imperfections relevées lors de l'évaluation de la mise en teinte ou de l'inspection des pièces en processus de finition, elles se corrigent généralement par une des techniques de retouche.

Deux techniques de retouche sont accessibles : l'une à chaud et l'autre à froid. La technique à chaud se nomme ainsi, car elle se base sur la chaleur. Elle est utilisée pour les retouches sur des pièces vernies ou teintées et requiert généralement des matériaux comme la gomme laque. La technique de retouche à froid ne nécessite pas de chaleur. Elle est utilisée sur pratiquement tous les types de surfaces. Le crayon de cire ou le marqueur de retouche sont des matériaux utilisés dans cette technique. La figure 6.4.1 présente des produits et des outils de retouche et de réparation.

Figure 6.4.1 Produits et outils de retouche et de réparation



Spatule



Fer chaud et gomme laque



Bâtonnets pour bordure
(Edging/Low Heat stick)



Crayons de cire dure

Les processus de retouche comportent peu ou pas d'étape de préparation de la surface et un nombre réduit d'étapes pour réaliser les retouches. Toutefois, la réalisation de retouches requiert des qualités particulières. Dans certaines entreprises, une personne est strictement affectée aux retouches; on la nomme retoucheur. Celui-ci effectue les retouches avec minutie et une attention soutenue. D'ailleurs, il existe des formations spécialisées portant uniquement sur les retouches et les réparations du bois.



Précision accrue, sens de la couleur, dextérité manuelle élevée, perfectionisme, attention soutenue et minutie sont les qualités recherchées pour réaliser des retouches et des réparations réussies.

La sélection d'une technique de retouche est basée sur le type de défaut à corriger et les produits de retouche disponibles. Par exemple, une marque de coup de 3 mm (1/8 po) se corrige par le biais de la technique de retouche à froid à l'aide d'un crayon de cire de couleur appropriée. Une plus grosse marque de coup nécessite une technique de retouche à chaud car un remplissage est nécessaire.

Figure 6.4.2 Bâtons de gomme laque de différentes couleurs



Technique de retouche à chaud

Voici en quoi consistent les étapes de la technique de retouche à chaud :

1. Brancher le fer chaud quelques minutes à l'avance.
2. Déterminer le bâton de gomme laque correspondant à la couleur de la surface à retoucher (figure 6.4.2).



L'utilisation d'un fer chaud nécessite une prudence accrue. Le poste de travail doit être libre de tout objet encombrant, et le fer doit être tenu à l'écart lorsqu'il est chaud.



3. Créer des points d'ancrage dans la pièce afin que la gomme laque adhère solidement à la surface. On y parvient généralement en agrandissant le trou à camoufler.
4. Placer le bâton de gomme laque sur l'imperfection (figure 6.4.3) et étendre la gomme laque à l'aide du fer chaud.

Figure 6.4.3 Application de la gomme laque



5. Poncer la surface pour éliminer le surplus de gomme laque (figure 6.4.4).

Figure 6.4.4 Ponçage de la gomme laque



6. Procéder par minces couches, vérifier et refaire les étapes 4 et 5 jusqu'à l'obtention du résultat attendu (figure 6.4.5).

Figure 6.4.5 Résultat



La gomme laque n'adhère pas aux teintures à pigments.

La figure 6.4.6 présente les outils et les produits les plus utilisés dans la technique de retouche à chaud.

Figure 6.4.6 Outils et produits – Technique de retouche à chaud

Technique de retouche à chaud	
Outils	Produits
– Fer chaud	– Bâtonnets pour application à chaud
– Four à 140° (grandes entreprises)	– Cire molle (pour surface verticale)
	– Gomme laque

Technique de retouche à froid

Voici en quoi consistent les étapes de la technique de retouche à froid :

1. Choisir la couleur du bâtonnet ou du crayon de cire correspondant à la couleur de la surface à corriger.
2. Appliquer la cire minutieusement sur l'imperfection, en minces couches (figure 6.4.7).
3. Lisser la surface à l'aide d'une spatule, d'une lame de rasoir ou d'un ongle (figure 6.4.8);

Figure 6.4.7 Mince couche de crayon de cire



Figure 6.4.8 Lisser la cire avec un ongle



4. Polir la surface retouchée avec un linge (figure 6.4.9).

Figure 6.4.9 Polir la cire



5. Vérifier le résultat obtenu et refaire les étapes 3, 4 et 5 jusqu'à l'obtention de la teinte uniforme désirée (figure 6.4.10).

Figure 6.4.10 Résultat



La figure 6.4.11 présente les outils et les produits les plus utilisés dans la technique de retouche à froid.

Figure 6.4.11 Outils et produits – Technique de retouche à froid

Technique de retouche à froid	
Outils	Produits
– Grattoir	– Crayons de cire dure
– Lame de rasoir	– Crayons veinés
	– Bâtonnets correcteurs (<i>Low stick</i>)
	– Bâtonnets pour bordures (<i>Edge stick</i>)
	– Marqueurs de retouche



La pâte à bois et l'époxy ne sont pas des produits de retouche, car ces produits sont utilisés lors de la préparation de surface avant même la mise en teinte.

Le tableau de la figure 6.4.12 présente des non-conformités de couleur et de revêtement ainsi que la façon d'y remédier. Certaines des non-conformités déjà présentées sont reprises; pour chacune, une solution de retouche ou de réparation ainsi que des conseils préventifs sont donnés.

Figure 6.4.12 Retouche ou réparation en fonction des non-conformités

Types de non-conformités	Non-conformités	Solution	Prévention
Non-conformités de couleur	Coulure de teinture	<p>Coulure humide :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Réétendre de la teinture. 2. Réessayer correctement. <p>Coulure sèche :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Laisser sécher la coulure. 2. Poncer la protubérance à l'aide d'un papier abrasif. 3. Poncer la section de la pièce. 4. Vaporiser la teinture. 	<p>Il est suggéré d'éloigner le pistolet de la surface et de travailler d'un geste régulier sans repasser sur plus de la moitié de la passe précédente.</p> <p>Il est conseillé de passer le soufflet dans les coins pour éliminer les surplus de teinture.</p>
	Variation de couleur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laisser sécher la pièce. 2. Poncer la surface en question. 3. Vaporiser la teinture. 4. Essuyer la surface. 	<p>Il est conseillé de ne pas frotter la pièce, mais bien de l'essuyer. De plus, l'essuyage devrait se faire avec plusieurs linges afin d'éviter qu'ils deviennent trop imbibés de teinture et n'absorbent plus la teinture.</p>
Non-conformité de manutention	Marque de coup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utiliser de la gomme laque selon la technique de retouche à chaud. 	<p>La seule prévention possible est de porter une attention particulière lors de la manutention des pièces.</p>



Figure 6.4.12 Retouche ou réparation en fonction des non-conformités (suite)

Types de non-conformités	Non-conformités	Solution	Prévention
Non-conformités de revêtement	Cratères (yeux de poisson)	<ol style="list-style-type: none">1. Poncer vigoureusement le fini.2. Teindre la surface.3. Appliquer les produits de revêtement.	Il est recommandé de préparer les surfaces minutieusement avant d'appliquer les produits de revêtement.
	Bulles	<ol style="list-style-type: none">1. Soit pulvériser une couche de produit de revêtement très fluide sur la surface.2. Soit poncer la surface et recommencer l'application des produits de revêtement.	Il est préférable de déplacer régulièrement le pistolet lors de la pulvérisation, sans trop le rapprocher de la surface, en plus d'utiliser un ralentisseur afin qu'il sèche plus lentement.
	Peau d'orange	<ol style="list-style-type: none">1. Éliminer le fini défectueux par ponçage.2. Teindre la surface.3. Appliquer les produits de revêtement.	Il est également possible d'ajouter un ralentisseur dans le produit de revêtement afin qu'il sèche plus lentement. Une distance de pulvérisation de 20 cm est recommandée. De plus, la dilution légère du vernis peut également être bénéfique.
	Cloques	<ol style="list-style-type: none">1. Poncer la surface.2. Teindre cette surface.3. Appliquer les produits de revêtement avec un anti-contaminant.	Il est indispensable de nettoyer le circuit d'air du pistolet et de purger le détenteur. Si la contamination est dans l'air ambiant, il faut absolument en trouver la source, par exemple : l'utilisation d'un outil hydraulique qui fuit, le silicone servant à lubrifier les machines, etc.
	Coulures	<ol style="list-style-type: none">1. Poncer la surface.	Il est préférable de ne pas trop charger la surface et d'appliquer des couches croisées.