

# ZOOM SUR LA FAB

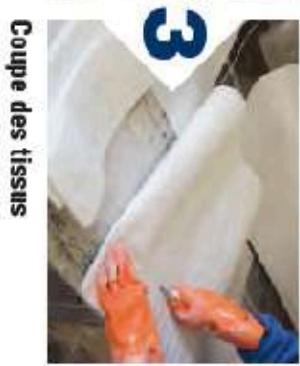
1/10

## Chez PID, les étapes de fabrication sont parfaitement maîtrisées depuis plus de 40 ans



**D**epuis 40 ans, PID produit des piscines polyester en améliorant sans cesse sa fabrication parti l'emploi rigoureux de matières premières haut de gamme (résine vinylester anti-corrosion) combiné au savoir faire de ses opérateurs formés aux dernières innovations techniques. La combinaison entre savoir faire et technologie garantie aux produits PID une qualité de stratifié de polyester armé de longue durée ainsi qu'une résistance structurelle permettant de s'adapter dans le temps à toutes natures de terrains.

**GARANTIES ET ASSURANCES :** Toutes les piscines fabriquées par PID bénéficient de calculs et garanties prévues par la loi, notamment une RC fabricant incluant la GARANTIE DECESSIVE par capitalisation (Contrat N°77283823 auprès de la compagnie Abeille Assurances) sur la structure, l'étanchéité et le Gel Coat (sous réserve du strict respect d'une installation conforme au cahier des charges PID et au DTU du procédé de la coque polyester, ainsi que du respect de notre guide d'utilisation et d'entretien).



Mise en cire

Gelcoatage du moule

Coupe des tissus

Moulage par stratification

Renforts et projection

6



Montage

7



Contrôle qualité - Finition

8



Chargement

9



Installation

10



Démoulage



# 1. PRÉPARATION MOULE

2/9

1/ Fiche fabrication pour une traçabilité parfaite

2/3 Phase préparatoire avant application gelcoat (agent démoulage)

4/ Mise en cire



ZOOM  
SUR LA  
FAB

## 2. APPLICATION DU GELCOAT

1/ Moule

2/3/4 Application d'un gelcoat (couleur) ISO NPG anti-UV



ZOOM  
SUR LA  
FAB

### 3. STRATIFICATION / MOULAGE

4/9

**1/** Application de mat de verre associé à la résine vynylester anti-corrosion, constituant une barrière coat pour prévenir des phénomènes d'osmose

**2/3** Différentes couches de mat de verre et roving mat associées à une résine isophthalique conférant une très bonne résistance mécanique et une flexibilité propre à un stratifié de coque polyester.



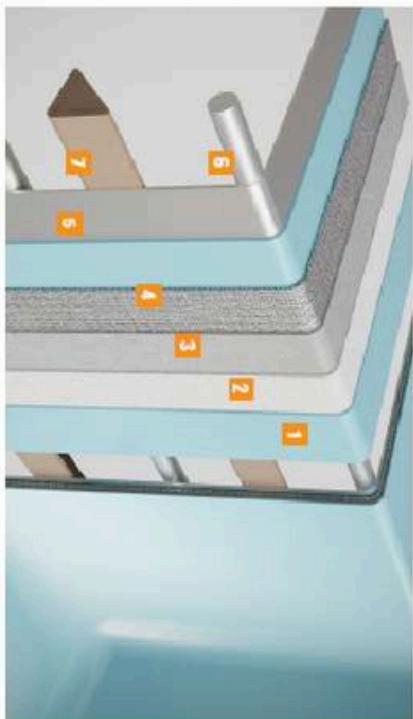
ZOOM  
SUR LA  
FAB

## 3.1 STRATIFICATION / MOULAGE

5/9

**1/** Moulage en stratifié polyester mat de verre + roving mat associés à de la résine ISO

**2/** Application de structure alvéolaire «nid d'abeille» pour renforcement des fonds et plages de piscines (selon modèles)



### SPÉCIFICITÉS TECHNIQUES PID

- 1 Gelcoat ISO NPG
- 2 Couche barrière de protection en résine Vinylester anti-corrosion + Mat de verre
- 3 Mat de verre + résine ISO
- 4 Complex ROVING-MAT + résine ISO
- 5 Protection simultanée (Mat + résine ISO)
- 6 Protection extérieure (couche Polymère)
- 7 Barre de renfort en acier galvanisé
- 8 Renfort de stratification



## 4. STRATIFICATION DES RENFORTS

6/9

**1/** Mise en place de renforts latéraux brevetés avant projection de résine ISO + fil de verre. Renforts structurels en tube acier galvanisé

**2/** Projection simultanée résine/fil de verre sur formes carton et acier conférant une rigidité structurelle totale entre toute les surfaces de la coque (monobloc autoportant)

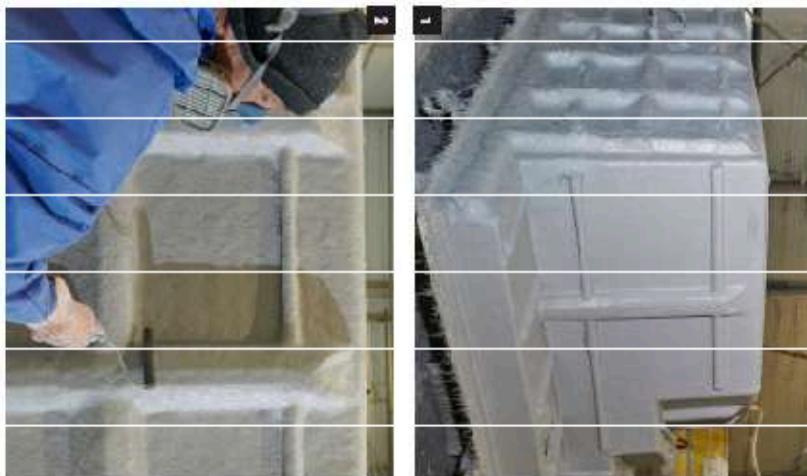
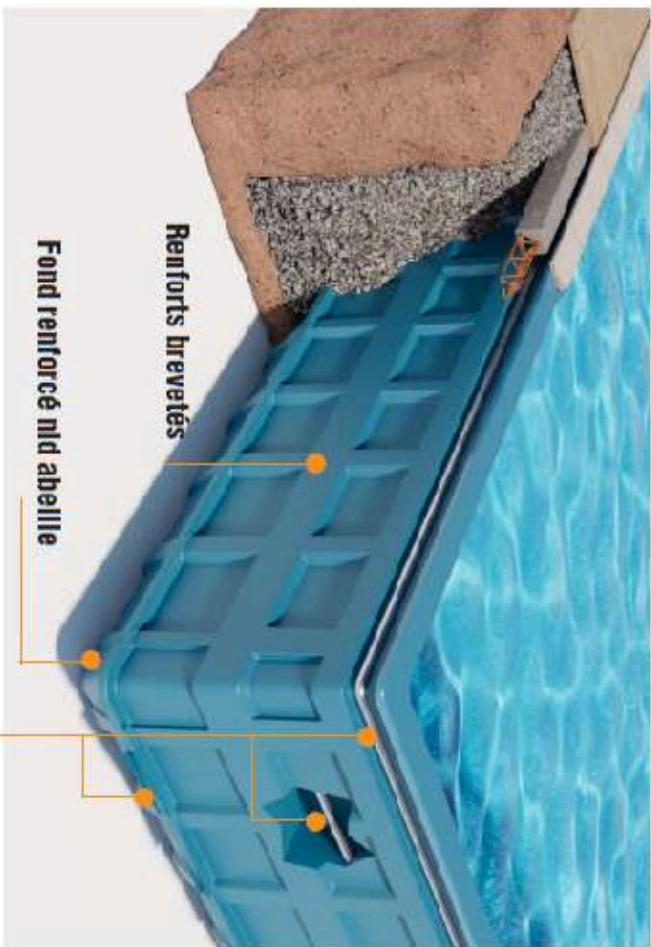
**3/** Renfort structure alvéolaire (nid abeille) + stratification résine de verre



ZOOM  
SUR LA  
FAB

## 4.1 STRATIFICATION DES RENFORTS

1/2 Finition/ débullage de la projection simultanée sur renforts structurels



ZOOM SUR LA  
FAB



# 5. DÉMOULAGE / FINITION / CONTRÔLE QUALITÉ

8/9

**1/** Démoulage

**2/** Montage / Percements coque

**3/4** Contrôle qualité / recherche bulles avec marteau à inertie

**5/** Ponçage / Finition

**6/** Lustrage / Finition



ZOOM SUR LA  
HAR

## 6. CHARGEMENT / LIVRAISON

9/9

1/ Remplissage fiche qualité : check-in de conformité avant mise en stockage

2/ Chargement pour livraison

3/ Grutage et installation



ZOOM  
CURLA

