

ZOOM FAB

1/10



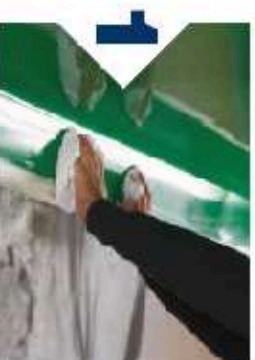
Chez PID, les étapes de fabrication sont parfaitement maîtrisées depuis plus de 40 ans



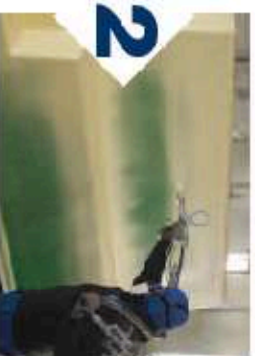
Depuis 40 ans, PID produit des piscines polyester en améliorant sans cesse sa fabrication par l'emploi rigoureux de matières premières haut de gamme (résine vinylester anti-corrosion) combiné au savoir faire de ses opérateurs formés aux dernières innovations techniques.

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 toutes les garanties prévues par la loi, notamment une **HC fabricant incluant la GARANTIE DECENNALE** par capitalisation (contrat N°77283623 auprès de la compagnie Abailia 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 de pose de la coque polyester, ainsi que du respect de notre guide d'utilisation et d'entretien).



Mise en cire



Gelcoitage du moule



Coupe des tissus



Moulage par stratification



Renforts et projection



Démoulage



Montage



Contrôle qualité - Finition



Chargement

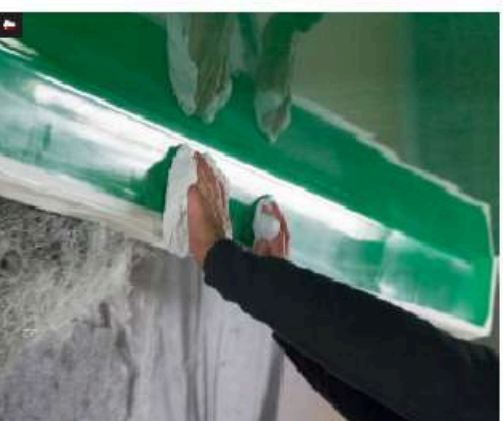
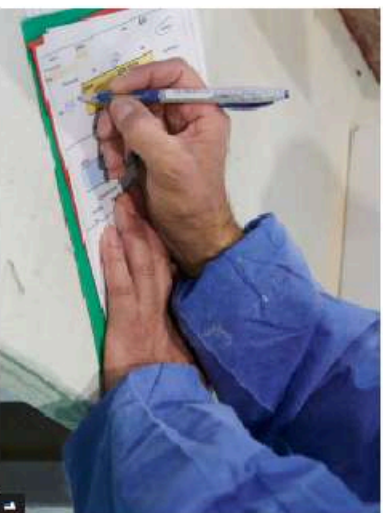


Installation

1. PRÉPARATION MOULE

2/9

- 1/ Fiche fabrication pour une tracabilité parfaite
- 2/3 Phase préparatoire avant application gelcoat (agent démoulage)
- 4/ Mise en cire



ZOOM
SUR LA
FAB



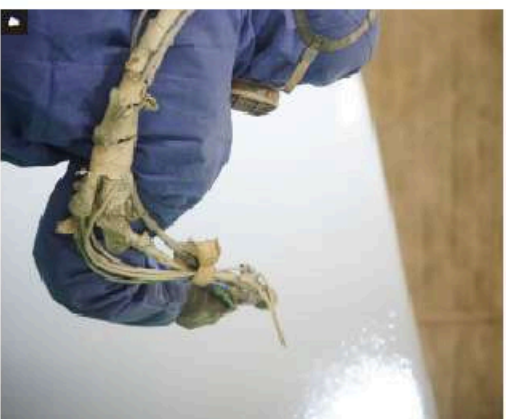
2. APPLICATION DU GELCOAT

3/9

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 vinylester 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 isophtalique conférant une très bonne résistance mécanique et une flexibilité propre à un stratifié de coque polyester.



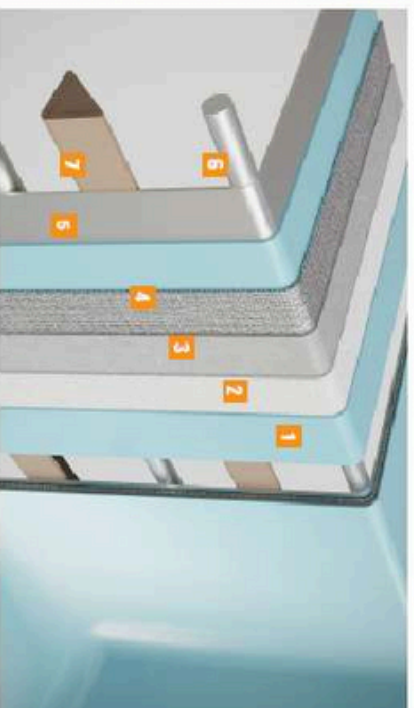
**ZOOM
SUR LA
FAB**



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 Complexe ROVING-MAT + résine ISO
- 5 Protection simulannée (Mat + résine ISO)
- 6 Protection extérieure (couche Polymère)
- 7 Barre de renfort en acier galvanisé
- 7 Renfort de stratification



ZOOM
SUR LA
FAB



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



1



3



2

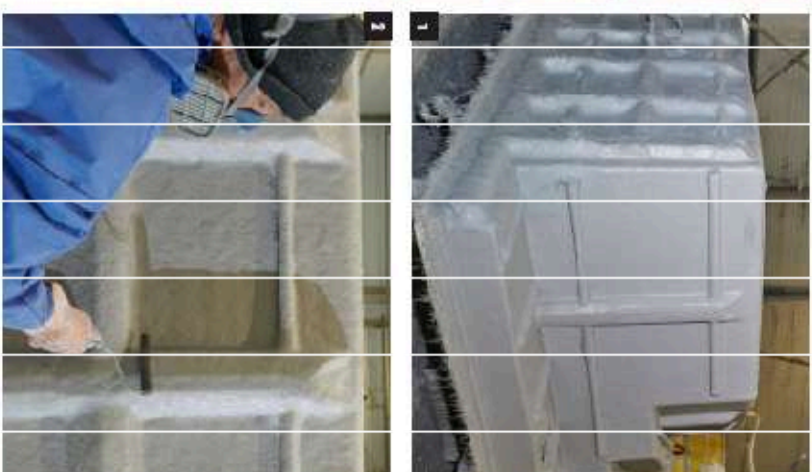
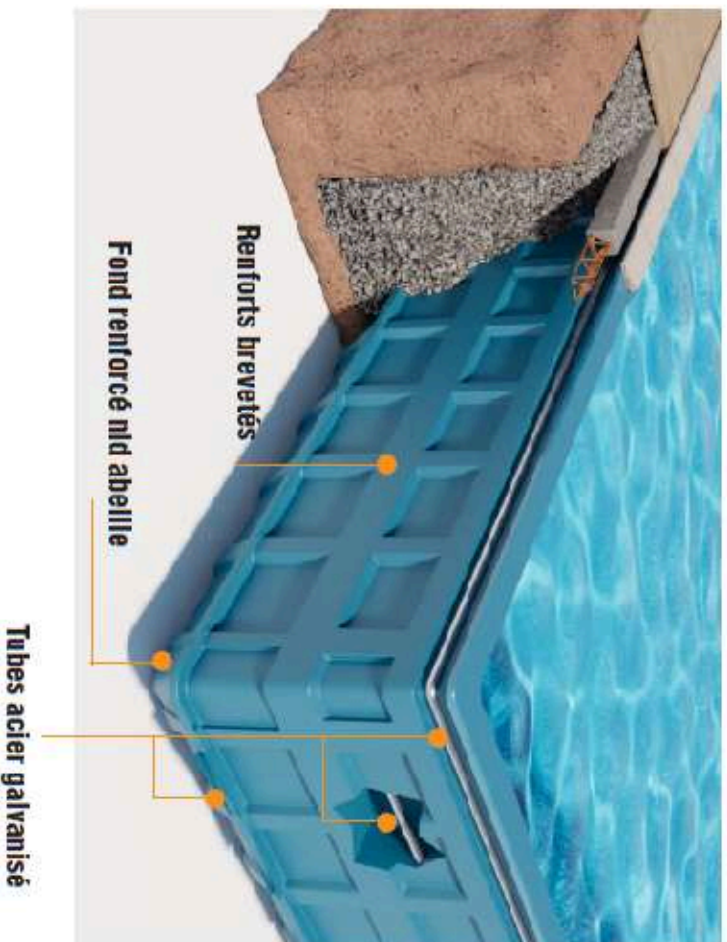
ZOOM
SUR LA
FAB



4.1 STRATIFICATION DES RENFORTS

7/9

1/2 Finition/ débouillage de la projection simultanée sur renforts structuraux



ZOOM
SUR LA
FAB



5. DÉMOUTLAGE / FINITION / CONTRÔLE QUALITÉ

8/9

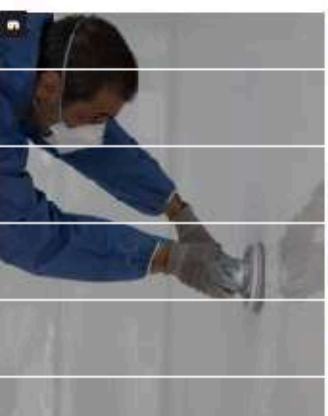
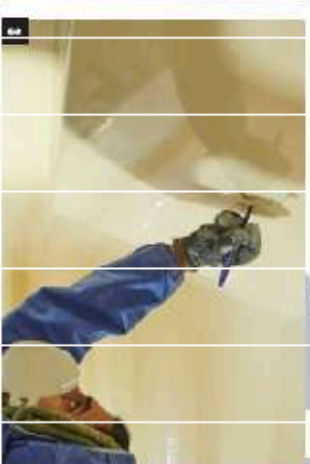
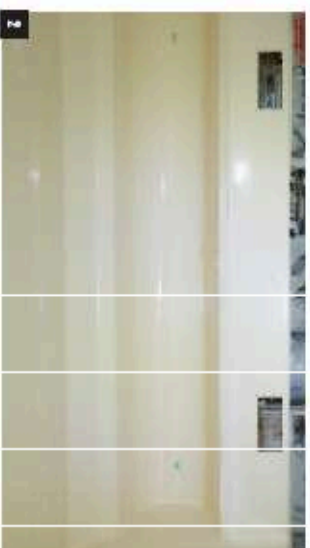
1/ Démoulage

2/ Montage / Percements coque

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

5/ Ponçage / Finition

6/ Lustrage / Finition



ZOOM
SUR LA
AR

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

