



INDUSBAT
TRAITEMENT DE SURFACE

PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE
WWW.SNINDUSBAT.FR

— STAR COATER CERTIFIED DEPUIS 2007

Le référent traitement de surface du Pays Basque & des Landes

Sablage, métallisation, thermolaquage poudre époxy et peinture liquide.
Atelier de 1 200 m² à Anglet, capacité jusqu'à 8,5 mètres. Pour particuliers,
professionnels et collectivités.

DEPUIS

1983

ATELIER

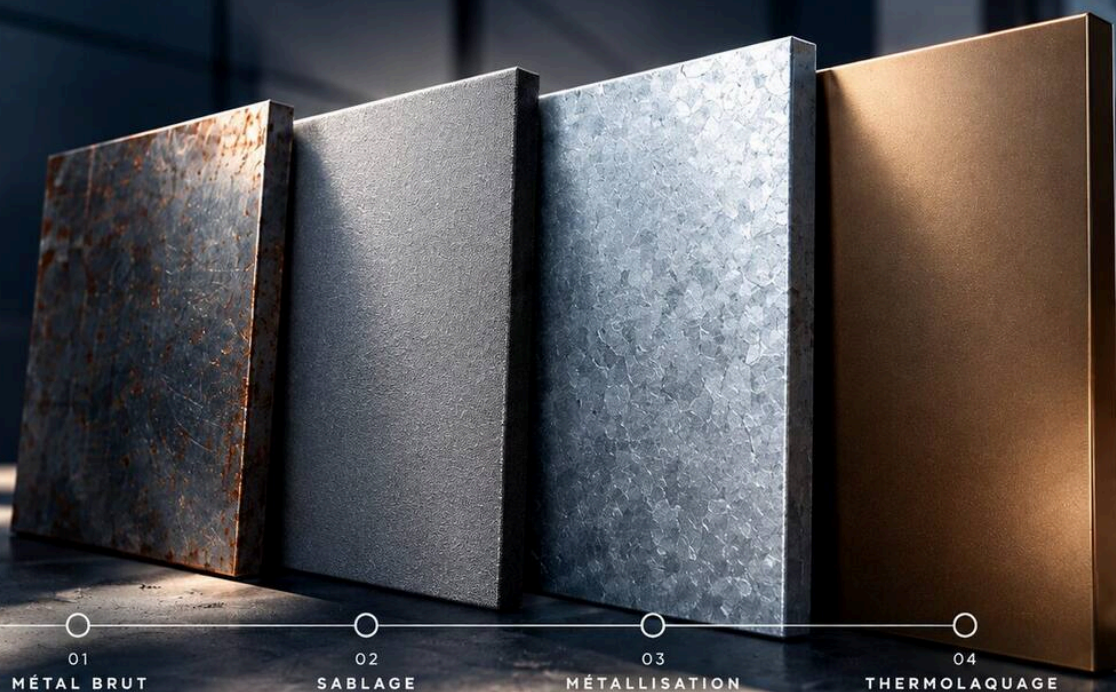
1 200 m²

SUR GOOGLE

4,9/5

DEVIS SOUS

24h



01

MÉTAL BRUT



02

SABLAGÉ



03

MÉTALLISATION



04

THERMOLAQUAGE

Le thermolaquage au cœur du Pays Basque

Depuis notre atelier d'Anglet, nous accompagnons industriels, artisans et particuliers dans la protection et la finition de leurs pièces.



L'ATELIER • ANGLET (64600)

Implantée à Anglet, SN INDUSBAT est née de la volonté d'offrir aux acteurs du Pays Basque une solution de traitement de surface haut de gamme.

Aujourd'hui nous sommes le partenaire privilégié des particuliers, industriels, collectivités.

+40

ANNÉES
D'EXPÉRIENCE

1 200 m²

D'ATELIER COUVERT

200+

TEINTES RAL

8,5 m

CAPACITÉ MAXIMALE

Solutions complètes de traitement de surface

De la préparation à la finition, nous maîtrisons chaque étape pour un résultat durable.



PRÉPARATION

Sablage

Décapage par projection d'abrasif haute pression. Élimine rouille et anciennes peintures. Cabines jusqu'à 8,5 mètres.



ANTI-CORROSION

Métallisation

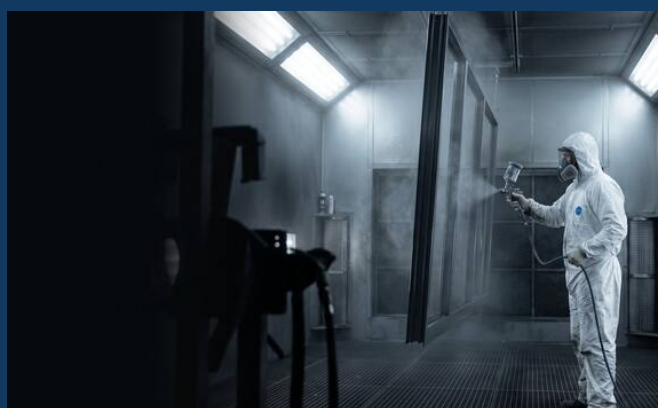
Protection anticorrosion par projection de zinc en fusion. Solution de référence qui renforce la protection de vos pièces en extérieur, notamment en climat marin.



FINITION

Thermolaquage

Peinture poudre cuite au four à 200°C. Plus de 200 teintes RAL en finition mate, satinée, brillante ou texturée.



FINITION

Peinture liquide

Polyuréthane bi-composant au pistolet. Pour PVC, plexi, composites et grandes structures. Atelier ou intervention sur site.



CAPACITÉ

Pièces 8,5 m

— SABLAGE & GRENAILLAGE

Le sablage en deux mots

Le sablage consiste à projeter un abrasif (sable, billes d'acier, microbilles de verre) à haute pression sur une pièce métallique. Cette projection arrache la rouille, l'ancienne peinture, la calamine et toute couche oxydée pour révéler le métal nu.

Le résultat : une surface parfaitement propre et légèrement rugueuse, prête à recevoir une nouvelle protection (métallisation, peinture, thermolaquage). C'est l'étape indispensable avant toute finition durable.

Comment se passe un sablage chez nous ?

ÉTAPE 1

Diagnostic de la pièce

Nous évaluons l'épaisseur de rouille ou de peinture à retirer, la fragilité du support et la finition souhaitée. Un radiateur en fonte ancien ne se traite pas comme une charpente neuve.

ÉTAPE 2

Mise en cabine

La pièce est positionnée dans l'une de nos cabines fermées. Les pièces de 8,5 mètres sont traitées dans notre cabine grand format, et les parties à préserver sont soigneusement masquées.

ÉTAPE 3

Projection d'abrasif

Le sable, le grain ou les billes sont projetés à haute pression. Le sablage retire la rouille en quelques minutes pour les petites pièces, plusieurs heures pour les grandes structures.

ÉTAPE 4

Soufflage et stockage

Une fois sablée, la pièce est soufflée pour retirer l'abrasif, puis stockée à l'abri de l'humidité. Le métal nu rouille en quelques heures s'il est exposé à l'air ; la finition est donc enchaînée sans délai.



— MÉTALLISATION AU ZINC

La métallisation en deux mots

La métallisation consiste à recouvrir l'acier d'une couche de zinc pour le protéger de la rouille. Le zinc, sous forme de fil, est fondu par un arc électrique dans le pistolet, puis projeté en fines gouttelettes sur la pièce, où il forme une couche dense et parfaitement adhérente.

Ce zinc protège l'acier en s'usant à sa place : si une rayure atteint le métal, c'est le zinc qui s'oxyde en premier, et la rouille ne s'installe pas. C'est la protection adaptée aux pièces exposées à l'extérieur, et plus encore au climat marin, où un acier simplement peint rouillerait rapidement.

COMMENT SE PASSE UNE MÉTALLISATION CHEZ NOUS ?

ÉTAPE 1

Grenailage SA 3

Le procédé débute par un grenailage aux billes d'acier, qui crée un état de surface précis (degré SA 3 selon ISO 8501-1). Cette rugosité contrôlée assure l'accroche du zinc.

ÉTAPE 2

Projection du zinc fondu

Du fil de zinc passe dans un pistolet à arc électrique qui le fait fondre instantanément. Le zinc liquide est projeté à grande vitesse sur la pièce, où il se solidifie en formant une couche dense de 80 à 120 microns.

ÉTAPE 3

Refroidissement et contrôle

La pièce refroidit, puis l'épaisseur de zinc déposée est contrôlée. En classe C5M (bord de mer extrême), l'objectif est de 100 à 120 microns. En classe C3 (urbain), 60 à 80 microns suffisent.

ÉTAPE 4

Thermolaquage de finition

Pour combiner protection et esthétique, un thermolaquage poudre époxy est appliqué par-dessus. C'est cette combinaison qui assure une protection longue durée.

Le thermolaquage en deux mots

C'est une peinture en poudre, cuite au four à 200°C. Une fois sortie du four, la pièce a une finition lisse et dure (brillant, satiné, mat ou texturé).

Comparé à une peinture liquide classique, le thermolaquage résiste nettement mieux à l'écaillage, au jaunissement et au cloquage.

Portails, garde-corps, mobilier, jantes, charpentes... Toutes vos pièces métalliques (acier, acier galvanisé, inox, aluminium) retrouvent une finition durable dans notre atelier d'Anglet.



Application de la poudre

La poudre époxy est chargée électriquement et projetée par pistolet. Comme la pièce est reliée à la masse, la poudre est attirée comme un aimant et se dépose uniformément. Plus de 200 teintes RAL disponibles.

Cuisson au four à 200°C

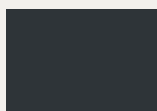
La pièce entre dans notre four. La poudre fond, s'étale et durcit en une couche continue. C'est cette cuisson qui transforme une simple poudre en revêtement résistant aux UV, aux chocs et aux intempéries.

Plus de 200 teintes RAL

en finition mate, satinée, brillante ou texturée



RAL 9005
Noir foncé



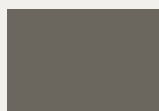
RAL 7016
Gris anthracite



RAL 7022
Gris terre d'ombre



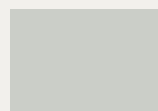
RAL 7012
Gris basalte



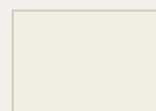
RAL 7039
Gris quartz



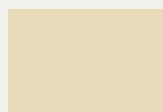
RAL 9006
Aluminium blanc



RAL 7035
Gris clair



RAL 9010
Blanc pur



RAL 1015
Ivoire clair



RAL 1021
Jaune colza



RAL 2009
Orange signalisation



RAL 3020
Rouge signalisation



RAL 3004
Rouge pourpre



RAL 8017
Brun chocolat



RAL 6005
Vert mousse



RAL 5010
Bleu gentiane

La peinture liquide industrielle en deux mots

Contrairement au thermolaquage qui nécessite une cuisson au four, la peinture liquide s'applique au pistolet et sèche à l'air libre (ou parfois en étuve à basse température). C'est la solution pour tous les supports qui ne supportent pas la cuisson à 200°C : PVC, plexi, composites, certains alliages.

Nous utilisons principalement des peintures polyuréthane bi-composant de qualité industrielle. Ces peintures, mélangées juste avant application, durcissent par réaction chimique et offrent une excellente résistance aux UV, aux chocs et aux solvants.



POLYVALENCE

Tous supports

COMMENT SE PASSE UNE PEINTURE LIQUIDE CHEZ NOUS ?

Étude du support

Selon le support — PVC, plexi, aluminium, acier ou composite —, la peinture polyuréthane adaptée est sélectionnée. Chaque support a son apprêt et sa finition spécifiques.

Préparation de surface

Les supports plastiques nécessitent un dégraissage spécifique et parfois un primaire d'accrochage. Les métaux passent par sablage léger ou phosphatation.

Application au pistolet

Les deux composants sont mélangés juste avant projection. L'application se fait en cabine ventilée avec récupération des solvants, en plusieurs couches selon la résistance visée.

Séchage contrôlé

Séchage à température ambiante (24-48h) ou en étuve à 60-80°C pour accélérer (4-6h). La peinture atteint sa dureté finale en 7 jours.

L'intervention sur site en deux mots

Certaines structures ne peuvent pas rejoindre l'atelier : une charpente métallique déjà montée, un garde-corps scellé, un portail posé, une passerelle industrielle. Plutôt que de les démonter, nos équipes se déplacent avec leur matériel et interviennent directement sur place.

Deux procédés se prêtent particulièrement à l'intervention sur site : le sablage, pour décaper et préparer le support, et la peinture liquide, appliquée au pistolet sans cuisson. La zone de travail est confinée et protégée, avec récupération des abrasifs et des solvants — les mêmes exigences qu'en atelier.

LES OUVRAGES QUE NOUS TRAITONS SUR PLACE

Industrie & BTP

Charpentes métalliques installées

Structures montées, impossibles à démonter.

Passerelles & escaliers techniques

Décapage puis protection anticorrosion sur place.

Structures de hangar & bardages

Grandes surfaces traitées par équipe mobile.

Collectivités & ouvrages publics

Garde-corps de pont

Intervention sans dépose de l'ouvrage.

Mobilier urbain scellé

Bancs, barrières et mâts traités en place.

Mâts & candélabres

Adapté aux marchés publics, documents fournis.

Particuliers & tertiaire

Portails & clôtures posés

Traitement sans dépose, chez vous.

Garde-corps de terrasse

Idéal en bord de mer, très exposé aux embruns.

Verrières & pergolas

Grandes structures fixes remises à neuf sur place.

MOBILITÉ

Nous venons à vous



Un savoir-faire en 5 étapes

Un processus rigoureux qui vise un résultat optimal sur chaque pièce, du sablage au contrôle final.

1



Réception & Étude

Analyse de votre pièce, identification de l'environnement d'exposition, choix du procédé adapté. Devis détaillé sous 24h.

2



Préparation

Sablage ou grenaillage selon la nature de la pièce, suivi d'un dépoussiérage soigné pour une accroche optimale.

3



Anti-corrosion

Métallisation au zinc par projection thermique : une couche protectrice qui préserve durablement l'acier de la corrosion. Recommandée en priorité pour les pièces exposées au bord de mer.

4



Finition

Polymérisation à 200°C dans notre four grande dimension. La poudre fond, s'étale, se durcit en revêtement durable, ou application de peinture liquide en fonction des pièces.

5

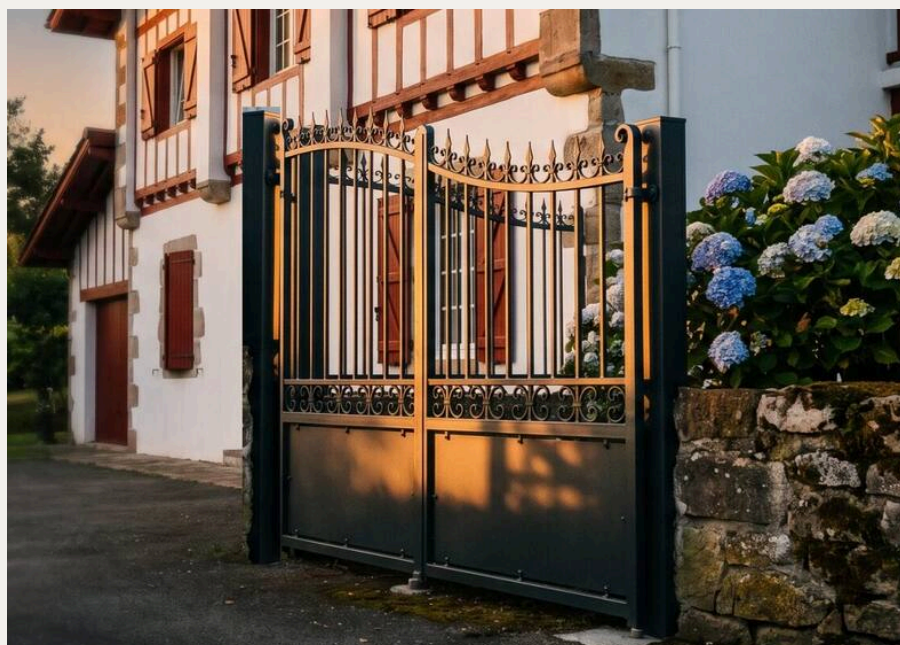


Contrôle qualité

À la fin du processus, qu'il s'agisse de sablage, de métallisation, de peinture ou de thermolaquage, nous veillons tout particulièrement à la qualité des pièces : un résultat qui répond à vos attentes et reflète notre expertise.

L'atelier vu de près

Du décapage à la pose finale chez nos clients, découvrez notre savoir-faire en images.



CHANTIER · PARTICULIER

Portail noir mat



RÉALISATION · INTÉRIEUR

Escalier hélicoïdal



RÉALISATION · INTÉRIEUR

Garde-corps noir



CHANTIER · MENUISERIE

Châssis aluminium



RÉALISATION · EXTÉRIEUR

Portique métallique

Vos pièces, traitées avec le même soin que pour l'industrie

Portail rouillé, radiateur en fonte, mobilier de jardin défraîchi, jantes à rénover ?
Notre atelier d'Anglet rénove vos pièces métalliques avec une finition durable.



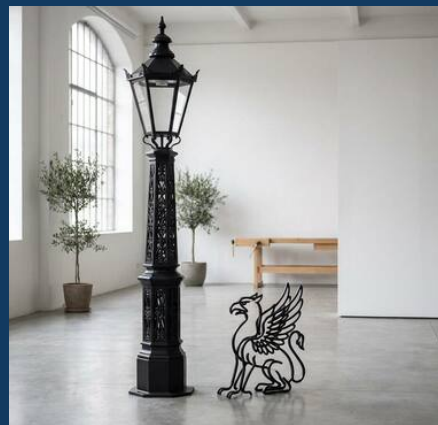
Portails et clôtures

Sablage, métallisation pour bord de mer, thermolaquage en RAL au choix. La chaîne complète sous un seul toit.



Radiateurs en fonte

Décapage des couches successives par sablage doux, suivi d'une finition durable. Les motifs ouvragés sont préservés.



Mobilier de jardin

Tables, chaises, salons en fer forgé patinés. Renaissance complète avec une finition adaptée à l'extérieur.

Jantes auto et moto

Décapage et thermolaquage haut de gamme. +200 teintes RAL au choix, finitions mat, satin, brillant ou texturé.

Garde-corps et balcons

Sablage et thermolaquage pour les éléments métalliques de votre maison. Configurations bord de mer disponibles.

Pièces de décoration

Sculptures, lampadaires, éléments anciens à rénover ou changer de couleur. Sablage doux pour préserver les détails.

Le dépôt et la récupération se font à notre atelier d'Anglet aux horaires d'ouverture.

LUN-JEU : 8H-12H / 13H-17H
VEN : 8H-12H

Des industriels de toutes filières nous confient leurs pièces

Groupements d'entreprises BTP ·
Constructeurs d'ouvrages métalliques ·
Entreprises de serrurerie-charpente

Menuisiers alu régionaux · Ateliers de
métallerie · Serruriers métalliers · Fabricants
de garde-corps

Bureaux d'études · Maîtres d'œuvre nationaux
implantés localement · Groupements
régionaux de grands comptes

Sous-traitants aéronautique · Constructeurs
de machines · Fabricants d'équipements
industriels

Communautés d'agglomération · Mairies ·
Syndicats intercommunaux · Offices publics
de l'habitat

Carrossiers industriels · Ateliers de réparation
VUL · Transformateurs de véhicules spéciaux

DEVIS SOUS 24H · NDA À LA DEMANDE · FACTURATION DIRECTE OU SOUS-TRAITANCE RÉCURRENTÉ

Nos configurations ISO 12944

CLASSE	ENVIRONNEMENT	ÉPAISSEUR FILM SEC	CAS TYPIQUES
C3	Atmosphère urbaine et industrielle modérée	≥ 80 µm	Portails, garde-corps, menuiseries extérieures
C4	Zone industrielle chimique, côte à faible salinité	≥ 120 µm	Structures littorales, équipements agroalimentaires
C5M	Zone marine, forte salinité (bord de mer, offshore)	≥ 200 µm (zinc + poudre)	Structures bord de mer, portails façade océan, charpentes marines
CX	Environnement extrême, offshore, immersion	Étude spécifique	Sur cahier des charges — nous étudions au cas par cas

COLLECTIVITÉS · MARCHÉS PUBLICS

Oui, nous avons l'habitude des CCTP de marchés publics. Notre bureau étudie votre dossier, propose la configuration adaptée et fournit tous les documents requis : certificats matière, procès-verbaux de chantier, mesures d'épaisseur et d'adhérence.

Du Pays Basque aux Landes

Atelier à Anglet, intervention sur l'ensemble du 64 et du 40.



Anglet	Atelier
Bayonne	5 min
Biarritz	10 min
Tarnos	10 min
Saint-Jean-de-Luz	25 min
Hossegor	25 min
Hasparren	25 min
Saint-Palais	50 min

Ce qu'ils disent de nous

4,9/5 SUR GOOGLE

★★★★★

« Peinture au four de mes jantes en aluminium impeccable dans un délai raisonnable. Merci beaucoup à vous »

LES DUDRINES · AVIS GOOGLE

★★★★★

« Une équipe de très bon conseil et un traitement de qualité »

QUENTIN DECROUX · AVIS GOOGLE

★★★★★

« Entreprise de thermolaquage, sablage, peinture. Excellent travail, ressort comme neuf. »

DAVID · AVIS GOOGLE



— CONTACT

Démarrons votre projet ensemble

Décrivez votre projet en 2 minutes via notre formulaire. Réponse sous 24 heures avec chiffrage personnalisé.

ADRESSE

3 Chemin de la Carrière, ZI de Maignon,
64600 Anglet

TÉLÉPHONE

05 59 31 35 10

EMAIL

contact@snindusbat.fr

HORAIRES

Lun-Jeu : 8h-12h / 13h-17h
Ven : 8h-12h

Demander un devis

www.snindusbat.fr/devis/ →