

## 2.3 Procéder à la préparation des surfaces

La préparation des surfaces consiste d'abord à faire un dépoussiérage de la pièce afin de faciliter l'inspection, laquelle vise à déterminer les réparations à réaliser. Une fois la correction des défauts faite, le ponçage de la surface permet d'éliminer toutes les imperfections, ce qui prépare la surface à recevoir les produits de finition. Viennent ensuite le masquage des sections qui ont une finition différente et le marquage des pièces – si cela n'a pas déjà été fait par un assembleur ou un ébéniste lors du démontage du meuble.



**Une surface qui a été adéquatement préparée est plus facile à teindre ou à finir.**

### Dépoussiérage

Le dépoussiérage est une étape simple qu'il faut faire avant, pendant et après le ponçage afin d'assurer la qualité du produit fini. On peut le réaliser à l'aide d'un balai, d'un pinceau ou d'un pistolet à jet d'air. On ne doit jamais utiliser un chiffon, car cela laisserait inévitablement des résidus sur la surface du bois.



**Lorsqu'il utilise un système de jet d'air pour le dépoussiérage, le peintre-finiisseur doit porter un équipement de protection respiratoire qui filtre les particules de bois en suspension dans l'air.**

### – Inspection

Une fois le dépoussiérage fait, la pièce à finir doit être inspectée visuellement sous un très bon éclairage qui simule la lumière naturelle du jour. Le peintre-finiisseur peut ainsi déceler toutes les imperfections qui nécessiteraient des réparations.

### Réparations

Les réparations majeures ont normalement été faites avant la préparation de la surface pour la finition. À cette étape-ci, il est question de défauts naturels (figure 2.3.1), de défauts de séchage et d'empilage de bois (figure 2.3.2), ainsi que de défauts de transformation du bois (figure 2.3.3).

Figure 2.3.1 Défauts naturels du bois

**Nœud mort**

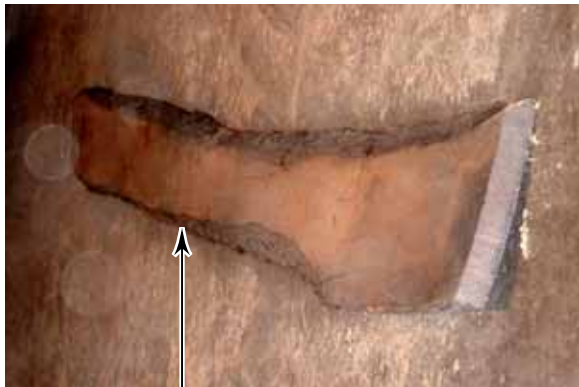


Le grain du bois autour  
du nœud est irrégulier.



Le nœud est ouvert.

**Écorce incarnée**



L'écorce s'enfonce  
dans le bois.

**Tache minérale**



Il y a présence de taches  
foncées (noires ou brun foncé)  
dans le sens du grain du bois.

Les exemples de défauts de séchage et d'empilage montrés à la figure 2.3.2 se trouvent sur des pièces brutes. Il est toutefois possible qu'un défaut de cette nature se soit glissé dans la fabrication d'un meuble. Il est donc important de vérifier, à chaque étape de production, la qualité des matériaux utilisés pour éviter d'avoir des réparations majeures à réaliser.

Figure 2.3.2 Défauts de séchage et d'empilage du bois

Voilement



Déformation longitudinale, de face ou transversale de la pièce

Cambrure



Courbure concave ou convexe d'une pièce de bois dans le sens du grain de bois

Gauchissement



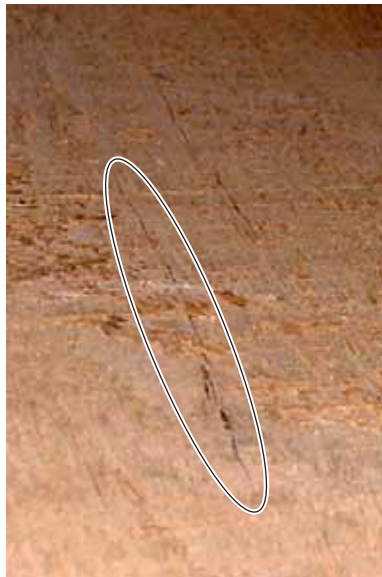
Déformation de la pièce dans le sens de la longueur

Fendillement



Fendillement dû à une mauvaise technique de séchage

Fente de face



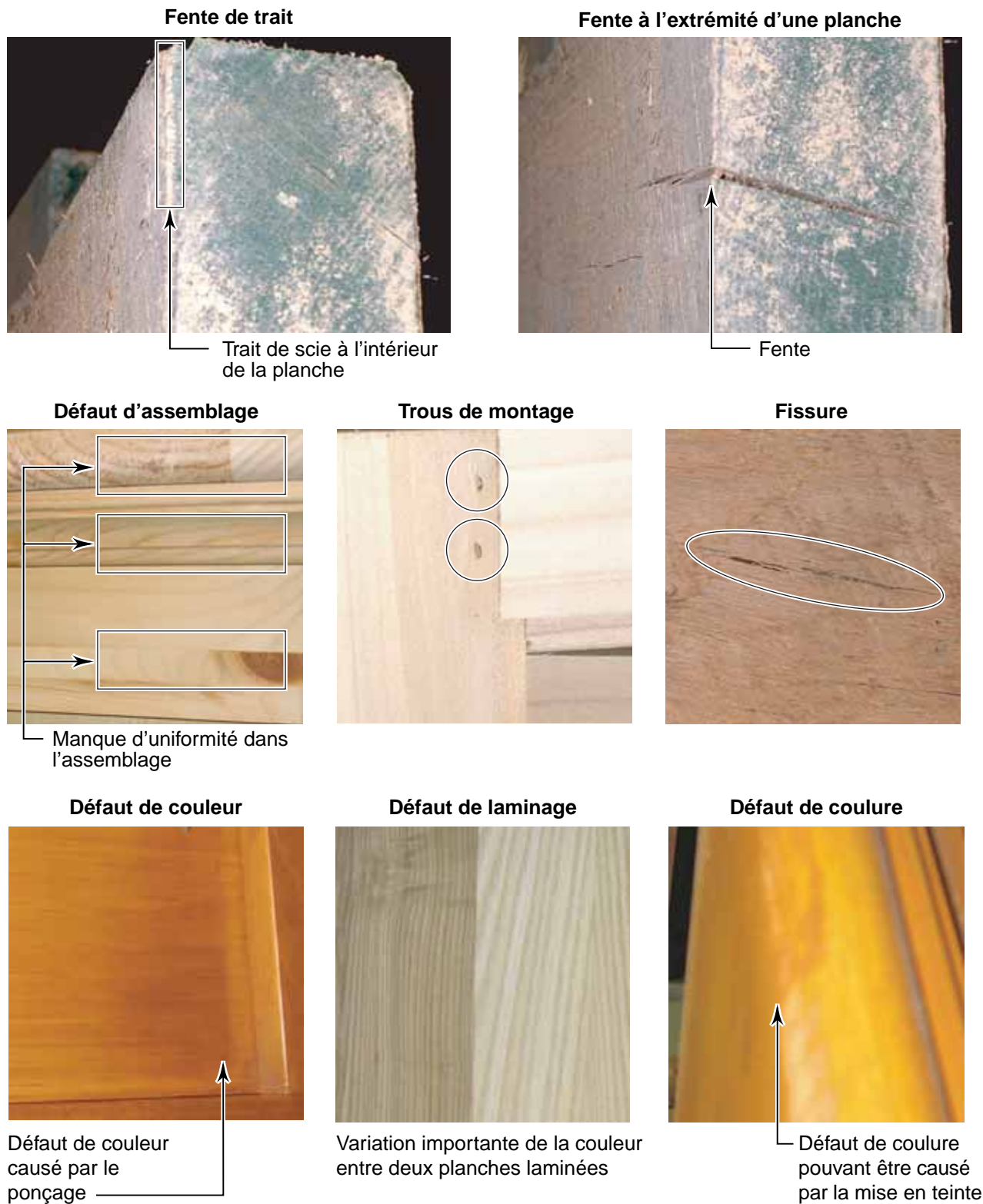
Fente le long du rayon

Défaut de couleur



Défaut de couleur dû à l'empilage lors du séchage : baguettes entre les piles

Figure 2.3.3 Défauts de transformation du bois



Si, au cours de l'inspection, un défaut nécessitant une réparation majeure est détecté, le meuble est dirigé vers le service où la réparation sera faite. Le peintre-finiisseur ne corrige que les défauts mineurs (figure 2.3.4).

**Figure 2.3.4 Imperfections nécessitant des réparations**

Imperfections	Solutions ou réparations
Présence de couleur dans le bois	– Utiliser la pièce pour les produits dont la teinte est foncée.
Présence de taches de colle ou autre	– Réaliser un ponçage d'enlèvement.
Présence d'amoncellement de colle	– Réaliser un grattage pour éliminer le surplus de colle.
Présence de fentes, de gerces, de fissures, de nœuds ou de trous	– Appliquer du bouche-pores ( <i>filler</i> ) UV 100 % solide. – Colmater avant la finition.
Présence de fils tranchés	– Réaliser un ponçage d'enlèvement.



Le grattage permet, entre autres, d'éliminer un amoncellement de colle. On utilise des outils traditionnels tels que les grattoirs et les spatules (figure 2.3.5), les lames de rasoir ou autres outils coupants. Il est recommandé de porter des gants de protection lors du grattage afin d'éviter des blessures.

**Figure 2.3.5 Outils de grattage**



Grattoir



Spatule

### Marquage

Dans la majorité des entreprises de finition de meubles, le marquage des pièces est fait par l'ébéniste lors du premier démontage des pièces. Si le peintre-finiisseur procède lui-même au premier démontage, il devra faire le marquage des pièces pour déterminer leur emplacement et faciliter l'assemblage futur.

### Ponçage des surfaces

Le ponçage constitue la base de la finition. Lors de la préparation à la finition, il permet d'éliminer les imperfections; lors de la pré finition et de la finition, on l'utilise surtout pour lisser les surfaces (figure 2.3.6).

**Figure 2.3.6 Ponçage**

Objectif	Étape de finition	Caractéristiques
Élimination des imperfections	Préparation à la finition	– Enlève de la matière.
Lissage des surfaces	Pré finition Finition	– Élimine les taches de doigts, de frottements. – Assure une meilleure adhésion des couches de finition.

Le ponçage lors de la préparation de la surface permet d'enlever les imperfections (égratignures, bosses, taches) provenant des opérations précédentes. Il coupe les fibres mal orientées qui forment des barbes à la surface du bois. Il uniformise la surface en bouchant les zones plus poreuses afin d'assurer une pénétration régulière de la teinture. Le ponçage forme également de très légères stries à la surface du bois pour une meilleure adhérence entre les couches de finition.

### Masquage

Avant la mise en teinte, si certaines parties du meuble sont de couleurs ou d'aspects différents, on masque ces parties avec du papier fixé à l'aide de ruban adhésif régulier ou au latex (figure 2.3.7).

**Figure 2.3.7 Masquage**

