



Procédé de redressement des carrosseries.

Informations techniques



REDRESSER SANS ALTERER

FROG'S AIR PROCESS



international



PROCEDE « FROG'S AIR PROCESS ® »

« Une invention silencieuse qui va faire du bruit »

Pourquoi le redressage avec vérins souples, gabarits et éléments chauffants ?

1) Pour la facilité d'emploi :

- Le *vérin souple* peut s'insérer très facilement dans un corps creux.
- Il peut prendre son appui sur un renfort ou sur une barre d'appui.
- Le vérin va se positionner et prendre *toutes les formes* pour faire fonction de *vérin souple*, une fois gonflé.
- La partie arrière du *vérin souple* prendra son appui sur le renfort d'origine ou sur une barre d'appui préalablement posée. La partie avant va pousser le *gabarit* de la forme *primaire* de l'élément à redresser.
- Le gonflage des vérins étant *contrôlable*, il pourra être possible *d'augmenter la pression* par petites touches successives, si à la première intervention l'élément redressé n'a pas repris tout à fait son galbe.

2) Pour redresser sans altérer les éléments de surface environnant (Peinture, apprêt, galvanisation et électrozingage) :

Par le procédé « FROG'S AIR PROCESS® », la tôle :

- N'a pas été diminuée.
- N'a pas été chauffée à haute température.
- N'a pas été soudée.



3) Pour préserver la sécurité passive et les caractéristiques mécaniques données par le constructeur :

La *sécurité passive* sera préservée car :

L'élément réparé *gardera* toutes ses caractéristiques mécaniques données par le constructeur.

4) Pour préserver de la corrosion les éléments redressés :

Par le procédé plus conventionnel, sur l'élément redressé, *la tôle est mise à nue* à l'intérieur de l'élément et apporte un risque important de *corrosion*.

Par le procédé « **FROG'S AIR PROCESS** ® », ce risque est annulé.

5) Pour préserver les parties électroniques :

Le procédé conventionnel a parfois tendance à perturber la connectique contrairement à ce nouveau procédé.

6) Par le procédé « FROG'S AIR PROCESS ® », l'intervention de redressage, sur des impacts éloignés et inaccessibles de la main du carrossier, sera désormais possible :

- Exemple : pour un élément d'une grande dimension :

Le gabarit et le vérin gonflable seront montés sur un *flexible* et seront insérés par le feu arrière *pour le redressage d'une aile arrière*.

7) Pour une intervention propre :

Par le procédé « FROGS », le redressage d'un élément n'ajoutera pas de *déformations supplémentaires* à celle existante, ce qui est impossible avec les autres procédés.



8) Pour une facilité d'intervention :

Le technicien travaille davantage avec le *visuel* ; celui-ci ne poncera l'élément redressé qu'après avoir *terminé le redressage* et non avant.

L'emploi de la *disqueuse* à gros grain n'est *plus conseillé*.

Toute la finition du redressage se fera à la main avec les outils « **FROG'S AIR PROCESS** ® » adaptés.

9) Pour une économie de matériaux :

- Moins de consommation d'électricité
 - Moins de produits pour la préparation : mastic, papier à poncer, d'apprêt, de peinture de vernis, de produit de galvanisation.
- *Donc moins de poussières et de pollution.*

10) Pour élargir le domaine d'intervention du redressage :

Il sera possible d'intervenir dans une plus large gamme de réparations, de la plus *sommaire*, à la plus *technique*, nécessitant une *finition parfaite*.

Le procédé « **FROG'S AIR PROCESS** ® » s'adapte à toutes les *formes* de *véhicules actuels*.

11) Pour une meilleure sécurité des intervenants :

- Pas de danger lié aux conséquences des soudures.
- Pas de choc.
- Pas de bruit.
- Pas de force à exercer par le carrossier, moins de pénibilités.

12) Pour une meilleure économie d'intervention :

Les temps *d'intervention* et les *immobilisations* des véhicules *sont réduits*.

13) IMPORTANT :

Il sera possible d'associer le procédé **FROG'S AIR PROCESS** ® avec tous les procédés actuels de redressage notamment pour l'utilisation du procédé *conventionnel* et pour les métaux y compris *l'aluminium*.