



FINITION DU CUIR : UNE SOLUTION FINE FLEUR !



Dans l'univers du cuir, résolument porté par l'industrie du luxe, l'excellence exige de sélectionner des matières premières d'exception, mais aussi de les respecter pendant la transformation avec l'emploi de consommables de haute qualité. C'est lors du ponçage que chaque peau acquiert son aspect et son toucher définitif, tout en conservant son grain naturel distinctif. Une étape d'une grande délicatesse qui confère, par exemple, à la finition nubuck son velouté caractéristique, comme l'explique Marie Hiriart Carriat, PDG de la célèbre tannerie du même nom, que nous avons rencontrée pour cette newsletter spéciale cuir.

Chez Ahlstrom-Munksjö, les limites de l'innovation sont sans cesse repoussées. C'est ainsi qu'une gamme technique a été développée pour répondre à toutes les exigences, de la rectification jusqu'à la finition du cuir. Vous pourrez notamment découvrir Smooth UB, le support à barrière nouvelle génération ULTRA. Et à l'image des cuirs qui se déclinent dans de multiples coloris, nos solutions peuvent désormais adopter des couleurs riches en nuances qui ont démontré leur pertinence sur d'autres marchés. Un atout esthétique et marketing qui permet aussi de solutionner des problématiques de marbrage, notamment sur les grains fins. Pour proposer des produits aussi performants que différenciants, contactez-nous : nous avons cela dans la peau !

Estelle Seibert
Marketing manager

SOMMAIRE

A LA UNE

ZOOM SUR
LE MARCHÉ DU CUIR

EXPERTISE

WORLD OF COLORS
DISTINCTION ASSURÉE !

GAMME

LES PAPIERS SMOOTH
SE DÉCLINENT EN ULTRA

LE SUPPLÉMENT DE L'EXPERT

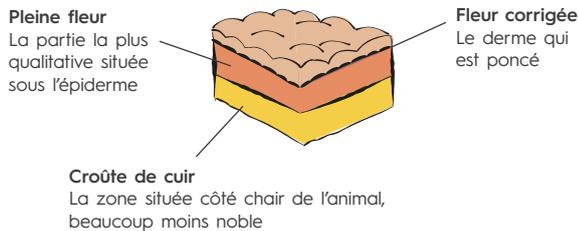
SPÉCIAL CONSERVATION
DU PAPIER



LE PROCESS DE FABRICATION DU CUIR

Incontournable dans l'habillement et l'ameublement, le cuir est surtout prisé dans la maroquinerie et les chaussures de luxe. Son process de fabrication, très exigeant, mérite quelques éclairages.

Le cuir non exotique est fabriqué à partir de peaux d'animaux provenant des abattoirs, contribuant ainsi à leur recyclage. Elles se composent de l'épiderme, du derme et de l'hypoderme, formé de tissus adipeux. Le derme comprend trois couches qui définissent différents niveaux de qualité du cuir :



Les peaux sont d'abord salées pour éliminer l'eau des tissus et freiner le développement des micro-organismes, puis séchées. 15 jours plus tard, elles sont examinées et triées selon plusieurs critères (épaisseur, défauts, poids, surface...). avant d'être confiées à la tannerie qui leur donnera toute leur noblesse en 5 étapes :

1 Le travail de rivière

Les différentes étapes du travail de rivière se déroulent successivement dans d'énormes foulons (tonneaux). Après la **réhydratation**, le **nettoyage** et le retrait des poils et du tissu sous-cutané, les peaux subissent un premier assouplissement et sont préparées pour le tannage.

LE SAVIEZ-VOUS ?

TANNEUR OU MÉGISSIER ?

- Le **tanneur** travaille les grandes peaux brutes (veau, jeune bovin, vache, taurillon, taureau, buffle).
- Le **mégissier** prépare les petites peaux plus fines (agneau, mouton, chèvre, autruche). Son nom provient du mégis, un bain à base d'eau, de cendre et d'alun dans lequel étaient trempées les peaux.

* Pour en savoir plus, rendez-vous sur le site de la Fédération Française de la Tannerie Mégisserie : <https://leatherfrance.com>

2 Le tannage

Grâce à des **tanins aux sels minéraux, végétaux ou combinés**, les peaux sont transformées en **cuirs imputrescibles** (qui ne peuvent se décomposer), résistants à l'eau chaude et peu hydratés.

3 La teinture

Les peaux sont **teintes en milieu humide** dans de gros foulons. Le cuir est aussi **nourri avec des matières grasses** pour lui apporter souplesse et résistance.



Nubuck sorti d'un turbulent

4 Le corroyage

Les cuirs teints subissent des opérations de **séchage** et d'**assouplissement**, avant d'être triés selon leur qualité. C'est aussi à ce stade qu'est réalisé le **ponçage** pour obtenir le nubuck.

5 Le finissage

Cette étape consiste à **colorer le cuir en surface** pour lui offrir son rendu visuel. Différentes méthodes sont utilisées, qui influenceront la qualité du produit fini :

- Après avoir été teint en plein bain, le **cuir aniline**, qui présente un bel aspect naturel, ne subit pas de traitement de surface. C'est un cuir qui vit avec son utilisateur.
- Le cuir **semi-aniline** est recouvert d'une couche de pigment légèrement opaque et d'une couche de produit translucide, ce qui permet de camoufler de petits défauts et d'uniformiser les teintures.
- Sur le **cuir pigmenté**, du pigment est pulvérisé au pistolet, le rendant facile d'entretien et peu sensible à l'eau.
- Pour la **fleur corrigée**, du pigment est appliqué sur des peaux qui ont été poncées. Ce finissage permet de « recréer » une fleur.



Stock des peaux de la tannerie Rémy Carriat

RDV AVEC MARIE HIRIART CARRIAT, TANNERIE RÉMY CARRIAT

Reconnue pour son savoir-faire en matière de corroyage-finissage, la tannerie Rémy Carriat utilise le ponçage de manière très ciblée et exigeante. Explications avec sa PDG Marie Hiriart Carriat.

Quels types de ponçage pratiquez-vous ?

- Il existe deux types de ponçage selon les objectifs visés. Le ponçage de rectification vise à retirer la fleur, notamment lorsque la peau initiale n'est pas de qualité suffisante, ou à l'uniformiser afin de camoufler certains défauts, d'où le terme « fleur corrigée ». Cette opération peut être perçue de manière moins qualitative car elle sous-entend que les matières premières n'étaient pas de premier choix. Le ponçage de sublimation est, quant à lui, considéré comme essentiel pour peaufiner l'esthétique du produit. C'est le seul que nous pratiquons. La fleur est légèrement poncée pour créer une finition nubuck : le cuir revêt alors une apparence veloutée et un toucher doux et soyeux.



Le nubuck de la tannerie Rémy Carriat

1927
REMY CARRIAT
TANNERIE

Entreprise familiale créée en 1927 et employant 70 personnes, la tannerie Rémy Carriat perpétue la tradition des cuirs d'exception, issus de peaux de taurillon et de buffle. Sellerie, maroquinerie, chaussure et ameublement : elle réalise 35 % de ses ventes à l'export avec des marques de renommée internationale.
> www.carriat.com/fr

TENDANCES : LE MARCHÉ MONTE EN GAMME

Le marché du cuir est en plein essor : pour la première fois, la balance commerciale de la filière française a été excédentaire en 2018. Tandis que la France tend à s'orienter vers des produits plus accessibles, la demande d'articles haut de gamme augmente à l'international (Italie, Hong-Kong, États-Unis, Chine...)*. Tendance confirmée par la tannerie Rémy Carriat qui réalise de plus en plus de produits à façon, aux coloris, textures et finitions remarquables.

Comment se déroule le ponçage de sublimation ?

- Nous sélectionnons nos peaux de manière très rigoureuse et nous les ponçons uniquement afin d'obtenir la finition souhaitée. Ce ponçage s'effectue en une seule passe. Nous employons des grains très fins (P240) afin d'effleurer légèrement la fleur qui acquiert alors l'aspect caractéristique d'un beau nubuck. Seule la surface est nettoyée, ce qui permet au cuir de conserver la finesse de son grain. Il est ensuite possible d'imprimer la peau à chaud pour obtenir des rendus visuels ridés, perforés... Les possibilités sont multiples !

La création du nubuck, étape par étape

- Sélection de peaux achetées au stade « Wet-Blue »**, qui désigne le cuir en bleu, obtenu après le tannage minéral et avant les opérations de teinture et de nourriture
- Nourriture** de la peau avec des huiles animales et végétales qui lui apportent souplesse et douceur
- Teinture** par immersion plein bain dans un foulon, garante de couleurs profondes et éclatantes



Peaux à la sortie de teinture

- Corroyage** des peaux pour augmenter leur résistance à l'usage



Essorage de la peau

- Ponçage** à l'aide d'un cylindre équipé d'une bande de papier de ponçage au grain très fin. La totalité de la peau est traitée en un seul passage, avant d'être réacheminée en teinture pour enlever la poussière et uniformiser la teinte. Elle peut alors être imprimée à chaud, puis assouplie une nouvelle fois dans une grande caisse en bois, le turbulent.



Une peau dans un turbulent

* Source : Les Echos - 12/03/19

RECTIFICATION & FINITION DES CUIRS : DES BARRIÈRES ADAPTÉES POUR TOUS LES ENCOLLAGES

Le marché du cuir bénéficiera prochainement d'une gamme de solutions Ahlstrom-Munksjö encore plus étoffée avec un papier alliant barrière renforcée et possibilités de personnalisation.

Notre **Green Line** comprend depuis de nombreuses années deux supports spécialement conçus pour le ponçage du cuir. Pour répondre aux exigences de cette application spécifique, ils associent une structure régulière et une surface lisse et plane qui favorisent le **dépôt régulier de la colle et des grains fins**. Leur formulation est adaptée aux types de liant employés.

► **Smooth** bénéficie d'une structure relativement poreuse qui favorise en particulier la pénétration de **gélatine aqueuse**. Idéalement destiné aux bandes larges ou étroites, ce support d'une très grande cohésion offre également un aspect de surface digne du papier d'écriture.



► **Smooth SB** se caractérise par sa « super barrière », lisse et très régulière. Elle permet un **contrôle parfait de la pénétration des résines, même les plus agressives** telles que les résines de type phénolique ou toutes celles à base de solvants. Ce support conserve, de plus, une **excellente flexibilité** après transformation.



Smooth UB : la barrière nouvelle génération ULTRA pour un aspect encore plus parfait

Ahlstrom-Munksjö a reformulé le Smooth SB pour créer une **nouvelle génération de barrière encore plus homogène**. Grâce à cette structure optimisée, Smooth UB améliore le rendu final du papier abrasif en réduisant encore les effets de marbrage. **La perception d'un produit de haute qualité** par les utilisateurs s'en trouve accrue.

À tout supplémentaire de ce nouveau support disponible dans des grammages allant de 180 à 400 g : il pourra être décliné dans les **variantes colorées dans la masse de la collection World of Colors** d'Ahlstrom-Munksjö. 5 coloris sont actuellement disponibles avec trois niveaux d'intensité différents : noir, jaune, violet, rouge et bleu (possibilité d'autres teintes spécifiques sur demande). Idéales pour créer un rendu valorisant avec une résine transparente, ces couleurs inédites ne demandent qu'à être harmonisées avec celle du liant, ce qui permet de **limiter l'impression visuelle d'usure**, de renforcer la longévité du produit et d'augmenter ainsi sa valeur perçue.

Avec cette nouvelle référence innovante, Ahlstrom-Munksjö s'apprête à élargir encore le champ des possibles pour les abrasifs dédiés au cuir... Et comme le précise Francis Poirot, Directeur développement produits & CTS, « *les atouts de ces solutions peuvent profiter à d'autres marchés, comme le Smooth SB qui s'utilise également pour le ponçage de bois laqué.* »

PRATIQUE

Vous souhaitez développer des produits distinctifs pour des applications cuir ?

Contactez-nous pour obtenir des échantillons A4 des supports pour grains fins Smooth, Smooth SB et Smooth UB. Adaptés à la gélatine ou aux résines selon la référence, ils conservent une souplesse exemplaire. **Autant d'atouts qui méritent d'être essayés !**



THE VISION

Directeur de la publication : Estelle Seibert
Comité de rédaction : Estelle Seibert, Tony Lesire, Nikita Mulard, Francis Poirot, Paul Costenoble
Crédits photos : Fotolia, Istockphoto, Adobe Stock
Ahlstrom-Munksjö, Shutterstock, Yvon Meyer, Tannerie Rémy Carriat, Bastien Massot

Conception-rédaction, création graphique : www.2s3v.com

SALES OFFICE AND PAPER MILL AHLSTROM-MUNKSJÖ ARCHES SAS
48, route de Remiremont - F-88380 - Arches - FRANCE
Tel.: +33 3 29 32 60 00 / Fax: +33 3 29 32 82 25

contact.abrasives@ahlstrom-munksjo.com

<https://www.ahlstrom-munksjo.com/products/abrasive-backing>





CONSERVATION DU PAPIER : VIGILANCE EXIGÉE !

Comme tout papier, un support pour abrasif est un matériau qui réagit aux conditions climatiques et hygrométriques de son environnement. Pour garantir son utilisation optimale, il est essentiel de limiter l'impact des facteurs extérieurs.

DE QUELLES PROTECTIONS BÉNÉFICIE LES PAPIERS AHLSTROM-MUNKSJÖ ?



À l'issue de sa fabrication, le papier présente un taux d'humidité idéal : 6 % pour un papier lourd et environ 2 % pour un papier latexé. Si un papier latexé, par exemple, est ensuite confronté à un surplus d'humidité, il deviendra collant et tendra à former des plis. Dans un environnement trop sec, il sera moins souple et risquera de devenir « cassant » et aussi sujet aux fronces.

Pour optimiser leur conservation, Ahlstrom-Munksjö enveloppe ses papiers et composites d'un double emballage :

- ▶ un plastique hermétique qui isole des variations climatiques extérieures ;
- ▶ un emballage carton complet (macule extérieure, cornières, disques et flasques thermo-scellées) qui protège contre les chocs mécaniques.

COMMENT UTILISER LES BOBINES DE PAPIER OU COMPOSITE APRÈS RÉCEPTION ?

Il est recommandé de conserver les bobines dans leur emballage d'origine et de les ouvrir peu de temps avant utilisation. Ce délai doit toutefois être suffisant pour permettre au papier de s'acclimater à son environnement.

- ▶ Les experts CTS Ahlstrom-Munksjö peuvent vous conseiller la pratique idéale selon l'environnement de votre maker.

Comment conserver une bobine ouverte ?



Si elle n'a pas été entièrement utilisée, il est indispensable de replacer sur la bobine l'emballage d'origine complet, que vous aurez retiré soigneusement dans cette optique.

A SAVOIR

3 PICTOS DE RAPPEL SUR LES BOBINES

Pour améliorer l'utilisation et la conservation de ses produits, qui influent sur la qualité des papiers transformés, Ahlstrom-Munksjö a intégré des pictogrammes sur ses bobines qui rappellent les conditions de stockage optimales :



Mise sous température idéale : entre 5 et 35°C

Réemballage des bobines après utilisation.



Taux d'humidité idéal : entre 20 et 80 %

UNE FORMATION SUR-MESURE POUR UNE GESTION OPTIMALE DU PAPIER !

La sensibilisation à la bonne conservation des papiers est essentielle. Pour profiter du meilleur de nos supports, bénéficiez de l'expertise unique d'Ahlstrom-Munksjö grâce à notre formation spécifique « **Le papier et son environnement climatique et hygrométrique** ». N'hésitez pas à nous contacter pour organiser un atelier de formation à Arches ou au sein de votre entreprise.

Au programme de la formation :

- ▶ L'influence de l'environnement sur le papier
- ▶ L'influence de l'environnement sur le papier abrasif
- ▶ La relation entre le climat et la mise en œuvre des papiers abrasifs
- ▶ Les paramètres pouvant être contrôlés et ajustés par le fabricant d'abrasif



COLLECTION WORLD OF COLORS : DISTINCTION ASSURÉE POUR LES PAPIERS LOURDS !

Créateur des premiers papiers latex de couleur il y a une quinzaine d'années, Ahlstrom-Munksjö a initié début 2019 une révolution similaire avec la collection *World of Colors*, qui rencontre un franc succès. Ses papiers lourds peuvent désormais adopter cinq coloris originaux selon trois niveaux d'intensité différents, ouvrant aux abrasifs de nouvelles possibilités de différenciation.

Bleu

► Miser sur une couleur à succès

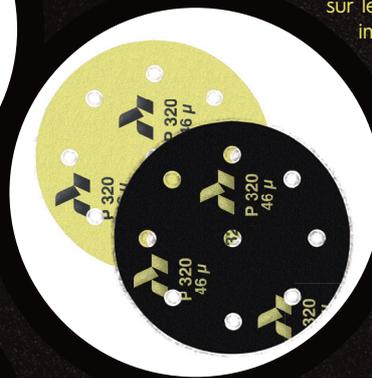
Largement utilisé dans l'industrie (ex. : papiers latex sur le marché de l'automobile), le bleu est vecteur de caractère novateur et permet de profiter de cette connotation positive. Ahlstrom-Munksjö a ainsi capitalisé sur cette couleur, qui distingue les produits phares sur le marché de la toile, pour valoriser la technicité de *TEX-STYLE™*, son support innovant conçu pour se substituer à la toile.



Jaune et noir

► Mettre en valeur les impressions

Grâce à son brillant attirant, le jaune de la collection *World of Colors* invite à créer des contrastes attractifs. Appliqué sur le support, il rehaussera une impression de couleur noire et en augmentera l'impact. De même, la visibilité d'un motif ou d'un message blanc ou jaune fluorescent sera accrue sur un papier noir. L'idéal pour mettre en lumière un logo, une information clé, des instructions de sécurité ou d'utilisation...



Corail foncé

► Limiter les signes d'usure

Côté recto, associer un papier teinté dans la masse avec une résine de même couleur présente l'avantage de diminuer l'impact visuel des premiers signes d'usure. En outre, côté verso, plus la couleur est intense, à l'image du graphite, moins les marques de ponçage des patins seront visibles. Un atout esthétique !



Corail

► Améliorer le rendu visuel

Déposer de manière uniforme des grains fins, dont la taille ne cesse de diminuer (jusqu'à P8000 au lieu de P1200 il y a 30 ans), nécessite d'utiliser un support qui présente une surface plane et satinée ainsi qu'une structure et une barrière régulières. Pour un résultat optimal, on combinera un support et une résine de couleur identique, ce qui confèrera à l'abrasif un aspect nettement plus qualitatif et homogène et réduira les effets de marbrage.



Violet

► Faire preuve d'originalité

Une teinte singulière comme le violet, qui se démarque des coloris classiques, souligne la valeur ajoutée des abrasifs pour mieux les distinguer sur le marché. Grâce à l'expertise d'Ahlstrom-Munksjö, le support peut être également personnalisé en reproduisant la couleur dominante d'une identité graphique, comme ici le violet du logo de notre groupe. À la clé, une belle cohérence visuelle et une identification facilitée.



Retrouvez ici la vidéo *World of colors*

