

FONCTIONS DE LIAISON, D'ÉTANCHEITÉ, D'ANTI-GRAVILLONNAGE, D'AMORTISSEMENT, D'ANTI-CORROSION ET DE PROTECTION - GÉNÉRALITÉS

Page 1/7

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. NORMES TECHNIQUES SPÉCIFIQUES AUX DIFFÉRENTES FONCTIONS	1
2.1. PREMIÈRE PARTIE : OBJET	1
2.2. DEUXIÈME PARTIE : EXPRESSION SUR DOCUMENTS	2
2.3. TROISIÈME PARTIE : CHOIX DU MODE DE FONCTION	2
2.4. QUATRIÈME PARTIE : CARACTÉRISTIQUES DES DIFFÉRENTS MODES DE FONCTIONS	2
2.5. CINQUIÈME PARTIE : CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE FRANCE	2
2.6. SIXIÈME PARTIE : CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS	2
2.7. ANNEXES	2
3. CLASSIFICATION DES MODES DE FONCTIONS	2
4. CLASSIFICATION DES CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE FRANCE	4
5. SCHÉMA D'APPLICATION	5
5.1. LE MODE DE FONCTION EXISTE	5
5.2. LE MODE DE FONCTION N'EXISTE PAS	5
ANNEXE	6
6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
6.1. HISTORIQUE	7
6.2. DOCUMENTS CITÉS	7
6.3. EQUIVALENT À :	7
6.4. CONFORME À :	7
6.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET

La présente norme a pour objet de définir la structure et le rôle des normes spécifiques à chacune des fonctions :

- liaison,
- étanchéité,
- anti-gravillonnage,
- amortissement,
- anticorrosion,
- protection.

Elle définit également les règles générales concernant l'ensemble de ces fonctions.

2.NORMES TECHNIQUES SPECIFIQUES AUX DIFFERENTES FONCTIONS

Chaque norme est divisée en six parties :

2.1.PREMIERE PARTIE : OBJET

Elle précise la fonction et son domaine d'application.

2.2.DEUXIEME PARTIE : EXPRESSION SUR DOCUMENTS

Elle donne, pour les bureaux d'études, un exemple de référence conventionnelle à porter au dessin.

2.3.TROISIEME PARTIE : CHOIX DU MODE DE FONCTION

Le choix du mode de fonction donné sous forme d'un tableau oriente le concepteur vers le mode de fonction répondant aux exigences essentielles qu'il aura retenues.

2.4.QUATRIEME PARTIE : CARACTERISTIQUES DES DIFFERENTS MODES DE FONCTIONS

Elle définit sous la forme d'un tableau les caractéristiques finales à obtenir sur éléments assemblés, pour différents modes se rattachant à une même fonction.

(Ces caractéristiques sont préalablement définies sur éprouvettes).

Ces exigences doivent être rigoureusement respectées quel que soit le centre de production (FRANCE ou ETRANGER) et indépendamment des conditions de mise en oeuvre.

2.5.CINQUIEME PARTIE : CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE FRANCE

Elle définit sous la forme d'un tableau les conditions d'utilisation du produit en fabrication et ses caractéristiques propres demandées sur échantillon par les laboratoires indépendamment de la fonction finale.

2.6.SIXIEME PARTIE : CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS

Elle donne la liste des caractéristiques physico-chimiques nécessaires pour l'établissement de spécifications de produit approuvé (SPA), voir cahier des charges B20 0150.

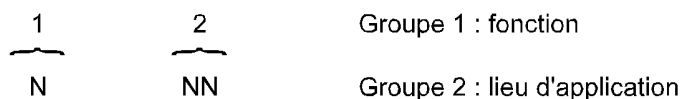
2.7.ANNEXES

Le cas échéant, toutes les conditions particulières relatives à des essais peuvent être regroupées sous forme d'annexe.

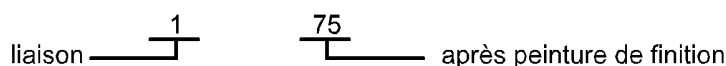
Un modèle de SPA et/ou de procès-verbal et/ou d'autres conditions peuvent également être donnés dans une annexe.

3.CLASSIFICATION DES MODES DE FONCTIONS

Les différents modes de fonctions sont définis en annexe par un nombre à trois chiffres composé de deux groupes ayant la signification suivante :



Exemple :



Remarque :

Un même numéro de mode de fonction peut correspondre à des caractéristiques différentes suivant qu'il se rapporte à une norme spécifique ou à une autre.

Il est donc nécessaire de consulter la norme indiquée après le mode de fonction pour interpréter ce dernier.

Exemple : FONCTION 175 NORME B14 1820.

Pour chaque mode de fonction les désignations complètes et abrégées des produits à utiliser sont indiquées en annexe.