

FONCTIONS DE LIAISON AVANT DEGRAISSAGE LIAISONS STRUCTURALES EN JOINTS MINCES D'ELEMENTS RAPPORTES SUR L'ARMATURE DE CAISSE

Page 1/12

CETTE NORME REMPLACE PARTIELLEMENT LA NORME B14 1400

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. TABLEAU D'ORIENTATION (CHOIX DU MODE DE FONCTION)	1
4. CARACTÉRISTIQUES DES DIFFÉRENTS MODES DE FONCTIONS	3
5. CARACTÉRISTIQUES DE MISE EN OEUVRE DES PRODUITS	4
6. CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS	4
ANNEXE 1	6
ANNEXE 2	7
ANNEXE 3	11
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	12
7.1. HISTORIQUE	12
7.2. DOCUMENTS CITÉS	12
7.3. EQUIVALENT À :	12
7.4. CONFORME À :	12
7.5. MOTS CLEFS	12

1.OBJET

La présente norme définit les caractéristiques s'appliquant aux différentes fonctions de liaison avec liaisons structurales en joints minces, réalisés avant dégraissage, pour le collage d'éléments rapportés sur l'armature de caisse.

Ce document doit être accompagné des normes B14 0100 et B74 0100 donnant les prescriptions générales pour la consultation des fournisseurs.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

La fonction est définie sur document par l'indice de la présente norme suivie du numéro correspondant au mode de fonction défini au paragraphe Caractéristiques des différents modes de fonctions.

Exemple :

LIAISON COLLEE SERTIE PANNEAU EXTERIEUR SUR PANNEAU INTERIEUR



3.TABLEAU D'ORIENTATION (CHOIX DU MODE DE FONCTION)

Ce tableau a pour but l'orientation du concepteur vers le mode de fonction répondant aux exigences essentielles pour le type de liaison qu'il aura retenu.

EXIGENCES ESSENTIELLES	MODE
OR:01/07/1985 A:23/10/1997 www.sepana.ir	 Documents Usage Public Document Sharing Hub

FONCTION DE LIAISON STRUCTURABLE	B14 1411	2/12
---	-----------------	------

			DE FONCTION
TENUE AU CISAILLEMENT A 23 °C ± 2 °C	POSSIBILITE DE SOUDAGE	AVEC SERTISSURES	
≥ 5 MPa	OUI	OUI	140
≥ 8 MPa	OUI	POSSIBLE	142

FONCTION DE LIAISON STRUCTURABLE	B14 1411	3/12
----------------------------------	----------	------

4.CARACTERISTIQUES DES DIFFERENTS MODES DE FONCTIONS

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	CONDITIONS PARTICULIERES	EXPRESSION DES RESULTATS	NUMERO DU MODE DE FONCTION		
				140		142
D41 1108	4.1 RESISTANCE AU CISAILLEMENT AVEC EPAISSEUR DU JOINT		mm	0,2		0,2
	4.1.1 A 23 °C ± 2 °C					
	4.1.1.1 Avant vieillissement					
	Contrainte de rupture	Cycles 1 et 2 (1)	MPa	≥ 5		≥ 8
D47 1165	4.1.1.2 Après vieillissement					
	Selon MES D47 1165 - Cycle H					
	- Contrainte de rupture à H14	Cycles 1 et 2 (1)	MPa	≥ 4		≥ 6,5
	- Perte de résistance entre H14 et H21	Cycles 1 et 2 (1)	%	≤ 20		≤ 20
	4.1.2 A 80 °C ± 2 °C	Cycles 1 et 2 (1) (2)	MPa	≥ 4		≥ 6,5
	4.1.3 A - 40 °C ± 2 °C	Cycles 1 et 2 (1) (2)	MPa	≥ 4		≥ 6,5
	4.1.4 Faciès de rupture acceptés					
	4.1.4.1 Avant vieillissement		Notation	(3)		(3)
	4.1.4.2 Après vieillissement		Notation	(3)		(3)
D59 5224	4.2 COMPATIBILITE AVEC LES PEINTURES PRIMAIRES RECOUVRABLES					
	4.2.1 Avant vieillissement	Cycles 1 et 2 (1)	Cotation	0		0
D17 1058	4.2.2 Après vieillissement (500 h BS)	Cycles 1 et 2 (1)	Cotation	0		0
D25 5097	4.3 SOUDABILITE					
	4.3.1 Aptitude au soudage		Notation	Bonne		Bonne
D47 1165	4.3.2 Corrosion après vieillissement à H14	Cycles 1 et 2 (1)	Notation	Sans corrosion		Sans corrosion
D45 1180	4.4 STABILITE DIMENSIONNELLE A LA CHALEUR					
	Mode opératoire A	Cycles 1 et 2 (1)	%	≤ 10		≤ 10
D45 1148	4.5 TAUX D'ABSORPTION D'EAU ET RISQUES DE CORROSION					
	Film d'épaisseur 0,5 mm - Taux	Cycles 1, 2, 3 et 4 (1)	%	≤ 10		≤ 10
	Cloquage et corrosion sous produit		Notation	Sans		Sans
NF T 76-111	4.6 TENUE A LA FATIGUE EN CISAILLEMENT					
	t _D (10 ⁶ ; t _m = 4)	Cycles 1 et 2 (1)	MPa	-		≥ 3
	t _D (10 ⁶ ; t _m = 2,5)	Cycles 1 et 2 (1)	MPa	≥ 2		-

Nota : Un tiret signifie qu'il n'y a pas d'exigence.
(1), (2) et (3) Conditions particulières, voir annexe 1.

FONCTION DE LIAISON STRUCTURABLE	B14 1411	4/12
----------------------------------	----------	------

5. CARACTERISTIQUES DE MISE EN OEUVRE DES PRODUITS

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	CONDITIONS PARTICULIERES	EXPRESSION DES RESULTATS	INDICES			
				EXTRUSION EN CORDON			
				A			
	5.1 EN FABRICATION						
	5.1.1 Supports receveur et apporté						
	- Nature		Type	(4)			
	- Température		°C	10 à 35			
	5.1.2 Application						
	- Mode d'application		Mode	Extrusion en cordon			
	- Pression d'extrusion		bar	50 à 300			
	- Température d'application		°C	10 à 35			
	5.1.3 Température de stockage		°C	10 à 35			
	5.2 EN LABORATOIRE						
	5.2.1 Supports receveur et apporté						
	- Nature		Type	(5)			
	- Température		°C	23 ± 2			
	5.2.2 Mode d'application		Mode	Méthode particulière			
D15 5003	5.2.3 Caractéristiques rhéologiques-Mode 1 Gradient de cisaillement : $D = 750 \text{ s}^{-1}$						
	5.2.3.1 Viscosité (η)		Pa.s	(*)			
	5.2.3.2 Limite d'écoulement (f)		N/m ²	(*)			
D55 1089	5.2.4 Consistance, buse N° 2, Ø 3 mm						
	- Pression		bar	3	5	6	
	- Débit		g/min	(*)	(*)	(*)	
D55 1107	5.2.5 Coulure statique (pavé 4 mm)						
	- Glissement :						
	- L		mm	0			
	- L + L'	Cycle 2 (1)	mm	0			
	- Coulure :						
	- L		mm	≤ 2			
	- L + L'	Cycle 2 (1)	mm	≤ 4			
D41 1108	5.2.6 Tenue à la surcuisson et à la souscuisson						
	5.2.6.1 Perte de Δ SUC	(6)	%	≤ 20			
	5.2.6.2 Perte de Δ SOC	(6)	%	≤ 20			
	5.2.6.3 Faciès de rupture acceptés		Notation	(3)			
D59 1456	5.2.7 Souillure des bains de trempe		Notation	Sans			
D41 1241	5.2.8 Influence des bains de trempe		Notation	Sans			
D59 5145	5.2.9 Comportement aux traitements de surface		Notation	Bon comportement			

(*) Il n'y a pas d'exigence mais la valeur doit rester conforme à celle de l'échantillon approuvé. Celle-ci peut être portée sur une "Spécification de produit approuvé".

(Voir cahier des charges B20 0150 et modèle de SPA en annexe 2).

(1), (4), (5) et (6) Conditions particulières, voir annexe 1.

6. CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	EXPRESSION DES RESULTATS	RESULTATS OU VALEURS	
			Mini	Maxi