

FONCTIONS DE LIAISON APRES DEGRAISSAGE ET AVANT PEINTURE DE FINITION - LIAISONS STRUCTURALES EN JOINTS EPAIS D'ELEMENTS DE CAISSE

Page 1/12

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CHOIX DU MODE DE FONCTION	1
4. CARACTÉRISTIQUES DES MODES DE FONCTIONS	3
5. CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE	4
6. CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS	6
ANNEXE 1	7
ANNEXE 2 (1/4)	8
ANNEXE 2 (2/4)	9
ANNEXE 2 (3/4)	10
ANNEXE 2 (4/4)	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 réalisées après dégraissage et avant peinture de finition.

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 par le numéro du mode de fonction suivi de l'indice de la présente norme.

Exemple :

LIAISON RAIDISSEUR SUR PANNEAU COUVERCLE DE COFFRE
fonction 150 norme B14 1625

3.CHOIX DU MODE DE FONCTION

Ce tableau a pour but d'orienter le concepteur vers le mode de fonction répondant aux exigences essentielles pour le type de liaison retenu.

EPAISSEUR CONVENTIONNELLE DU JOINT	TENUE AU CISAILLEMENT A 23 °C ± 2 °C	VARIATIONS DIMENSIONNELLES	EXEMPLES D'UTILISATION	MODE DE FONCTION
2 mm	≥ 0,5 MPa	0 < % ≤ 10	JONCTIONS ENTRE	150

FONCTIONS DE LIAISON APRES DEGRAISSAGE	B14 1625	2/12
--	----------	------

			RAIDISSEURS ET PANNEAUX COUVERCLES DE COFFRES	
--	--	--	--	--

FONCTIONS DE LIAISON APRES DEGRAISSAGE	B14 1625	3/12
--	----------	------

4.CARACTERISTIQUES DES MODES DE FONCTIONS

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	CONDITIONS PARTICULIERES	EXPRESSION DES RESULTATS	NUMERO DU MODE DE FONCTION
				150
D41 1108	4.1 RESISTANCE AU CISAILLEMENT Avec épaisseur du joint 2 mm			
	4.1.1 A 23 °C ± 2 °C			
	4.1.1.1 Avant vieillissement			
	Contrainte de rupture	(1)	MPa	≥ 0,5
D47 1165	4.1.1.2 Après vieillissement			
	Selon cycle H	(1)	MPa	≥ 0,5
	Contrainte rupture à H 14	(1)	%	≤ 20
	Perte de résistance entre H 14 et H 21	(1)	MPa	≥ 0,4
	4.1.2 A 80 °C ± 2 °C	(1)	MPa	≥ 0,4
	4.1.3 Faciès de rupture acceptés avant et après vieillissement	(2)	Notation	-
	4.2 COMPORTEMENT AU CHOC			
D42 5274	4.2.1 Choc à - 40 °C ± 2 °C	(1)	Notation	*
D45 1174	4.2.2 Pliure sur mandrin à 23 °C ± 2 °C			
	Après choc à - 40 °C et après stabilisation 24 h à 23 °C ± 2 °C	-	Notation	**
D45 1174	4.3 SOUPLESSE, COURBURE SUR MANDRIN (Cordon de 10 mm)			
	A 23 °C ± 2 °C	-	Cotation	≤ C
D45 1180	4.4 STABILITE DIMENSIONNELLE A LA CHALEUR			
	Taux de gonflant (méthode B)	(1)	%	$0 < \frac{\Delta V}{V} < 10$

* Légères fissurations.

** Pas de propagation des fissures ni de décollement du produit.

Nota : Les renvois numériques sont regroupés en annexe 1.

5.CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	CONDITIONS PARTICULIERES	EXPRESSION DES RESULTATS	INDICES
				EXTRUSION EN CORDON
				A
	5.1 EN FABRICATION			
	5.1.1 Supports receveur et apports			
	Nature	(3)	Type	-
	Température	-	°C	10 à 30
	5.1.2 Application			
	Mode d'application	-	Mode	Extrusion en cordon
	Pression d'extrusion	-	bar	80 à 150
	Température d'application	-	°C	10 à 30
	5.1.3 Température de stockage	-	°C	10 à 30
	5.2 EN LABORATOIRE			
	5.2.1 Préparation des supports			
	- Nature des supports	(3)	Type	-
	- Température des supports	-	°C	23 ± 2
	- Mode d'application	-	Mode	Méthode particulière
	- Température d'application	-	°C	10 à 30
D15 5003	5.2.2 Caractéristiques rhéologiques - mode 1 (Système de mesure C4B)			
	5.2.2.1 Viscosité (η)			
	- A 23 °C ± 2 °C			
	- η_0 (à t = 0)	-	Pa. 1	*
	- η_{15} (à t + 15 j)	-	Pa. 1	*
	- rapport $\frac{\eta_{15} - \eta_0}{\eta_0}$	-	%	*
	- A 10 °C ± 2 °C	-	Pa. 1	*
	- A 30 °C ± 2 °C	-	Pa. 1	*
	5.2.2.2 Limite d'écoulement (f)			
	- A 23 °C ± 2 °C			
	- f_0 (à t = 0)	-	N/m ²	*
	- f_{15} (à t + 15 j)	-	N/m ²	*
	- rapport $\frac{f_{15} - f_0}{f_0}$	-	%	*
	- A 10 °C ± 2 °C	-	N/m ²	*
	- A 30 °C ± 2 °C	-	N/m ²	*

* 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).

Nota : Les renvois numériques sont regroupés en annexe 1.