

FONCTIONS ANTICORROSION APRES PEINTURE DE FINITION JONCTIONS DE TOLES OU CORPS CREUX

Page 1/10

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	2
5. CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE	3
6. CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS	5
ANNEXE 1	6
ANNEXE 2	7
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	10
7.1. HISTORIQUE	10
7.2. DOCUMENTS CITÉS	10
7.3. EQUIVALENT À :	10
7.4. CONFORME À :	10
7.5. MOTS CLEFS	10

1.OBJET

La présente norme définit les caractéristiques s'appliquant aux différentes fonctions anticorrosion réalisées après peinture de finition sur des jonctions de tôles ou dans des corps creux.

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 :

FONCTION 576 NORME B14 5821.

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 protection qu'il aura retenu.

PROTECTION CONTRE LA CORROSION	MODE DE FONCTION
CORPS CREUX ET JONCTIONS DE TOLES	576

FONCTIONS ANTICORROSION-TOLE-CORPS CREUX	B14 5821	2/10
--	----------	------

4.CARACTERISTIQUES DES MODES DE FONCTIONS

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	CONDITIONS PARTI-CULIERES	EXPRESSION DES RESULTATS	NUMERO DU MODE DE FONCTION	
				576	
D25 5264	4.1 EPAISSEUR	(1), (4)	µm	30 ± 5	
D17 1058	4.2 TENUE AU BROUILLARD SALIN				
	- Durée	(1), (2.2)	h	750	
	- Oxydation (après déprotection) :				
	- plein panneau		%	0	
	- rayure		mm	≤ 5	
D27 5265	4.3 TENUE A L'IMMERSION ALTERNEE DANS L'EAU	(1), (2), (5)	Cotation	≤ 1	
D27 1538	4.4 TENUE AUX AGENTS BASIQUES				
	- Cloquage après 21 jours	(1), (2)	Cotation	≤ 1	
D25 5050	4.5 TENUE AU GLISSEMENT A CHAUD	(1), (2)	Notation	Sans coulure ni glissement	
D15 5230	4.6 POINT D'ECLAIR EN CREUSET FERME		°C	≥ 21	
Méthode particulière	4.7 TENEUR EN BENZENE		% (m/m)	≤ 0,2	
D27 5144	4.8 TACHAGE				
	- Sur tôle peinte	(6)	Cotation	≤ 1	
	- Sur tôle peinte protégée	(7)	Cotation	0	
D55 1326	4.9 DECANTATION		Notation	Absence de dépôt	
D55 1321	4.10 COMPATIBILITE DES PRODUITS ENTRE EUX		Notation	Bonne compatibilité	

Nota : Les renvois numériques sont regroupés en annexe 1.

FONCTIONS ANTICORROSION-TOLE-CORPS CREUX	B14 5821	3/10
--	----------	------

5.CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	CONDITIONS PARTI-CULIERES	EXPRESSION DES RESULTATS	INDICES		
				VEHICULES FINIS		CAISSES
				A		B
	5.1 EN FABRICATION					
	5.1.1 Support					
	- Nature		Type support	(3)		(3)
	- Température		°C	10 à 35		10 à 35
	5.1.2 Application					
	- Mode d'application		Mode	Airmixt		Airmixt
	- Pression d'application		bar	80 à 120		80 à 120
	- Température du produit		°C	30 ± 5		30 ± 5
	5.1.3 Séchage					
	- Durée :					
	- hors poussières		min	(*)		≤ 30
	- totale		j	(*)		≤ 45
	- Aspect du film après séchage		Notation	(*)		sec
	5.1.4 Couleur			(*)		(*)
	5.2 EN LABORATOIRE					
	5.2.1 Support					
	- Nature		Type support	(2)		(2)
	- Température		°C	23 ± 2		23 ± 2
	5.2.2 Application					
	- Mode d'application			Pneumat. ou Airmixt		Pneumat. ou Airmixt
	- Pression d'application		bar	3 à 5		3 à 5
	- Température du produit		°C	23 ± 2		23 ± 2
D29 5266	5.2.3 Tenue au délavage par leurs propres solvants		Cotation	≤ 1		-
D29 5267	5.2.4 Tenue au ruissellement d'eau du produit fraîchement appliqué		Notation	Pas de délavage à la tôle		Pas de délavage à la tôle

(*) 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 :

- Un tiret signifie qu'il n'y a pas d'exigence.
- Les renvois numériques sont regroupés en annexe 1.