

REVETEMENTS DEPOTS DE ZINC LAMELLAIRE NON BICHROMATE AVEC OU SANS FINITIONS ASSOCIEES

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. DÉFINITION ET FONCTION DU REVÊTEMENT DEL 9	3
3.1. GÉNÉRALITÉS	3
3.2. COMPOSITION	3
3.3. PRÉPARATION DE LA SURFACE	3
3.4. DÉPOSITION	3
4. TYPES DE REVÊTEMENT DEL 9	4
4.1. ÉPAISSEURS ET SYMBOLISATIONS	4
4.2. PRÉCONISATIONS D'UTILISATION	4
4.3. ESSAIS ET CONTRÔLES	5
5. APPLICATION	6
6. LIMITES D'APPLICATION	6
7. DÉFINITION ET FONCTION DE LA FINITION	6
7.1. GÉNÉRALITÉS	6
7.2. COMPOSITION	6
7.3. DÉPOSITION	6
7.4. EXIGENCES PARTICULIÈRES	7
7.5. ASPECT DU REVÊTEMENT	7
8. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
8.1. HISTORIQUE	8
8.2. DOCUMENTS CITÉS	8
8.3. EQUIVALENT À :	8
8.4. CONFORME À :	8
8.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente norme concerne un revêtement métallique, composé essentiellement de zinc et d'aluminium, appliqué sur métaux ferreux.

Elle indique les épaisseurs de revêtement, les différents types de déposition ainsi que les finitions réalisables afin de répondre aux exigences de tenue à la corrosion et aux critères d'aspect des pièces à protéger.

Le procédé d'application ne provoque pas de fragilisation par l'hydrogène (voir § Application).

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

Le revêtement est désigné par le symbole composé de :

- DEL 9 (nature du revêtement),
- la lettre A, B ou S (type de revêtement, voir § Types de revêtement DEL 9),
- éventuellement la finition complémentaire (voir § Définition et fonction de la finition),
- l'indice de la présente norme.

Exemple 1 :

(cas sans finition complémentaire)

DEL 9 A norme B15 3315,

désigne un revêtement DEL 9 de type A d'épaisseur de 8 µm minimum.

Exemple 2 :

(cas avec une finition complémentaire)

DEL 9 B FB norme B15 3315,

désigne un revêtement DEL 9 de type B d'épaisseur de 12 µm minimum, avec une application d'une finition (F) de couleur bleue (B) (autres couleurs, voir § Définition et fonction de la finition).

Nota : La couleur du revêtement est gris métallique clair quand seul le DEL 9 est appliqué.

3.DEFINITION ET FONCTION DU REVETEMENT DEL 9

3.1.GENERALITES

Le revêtement est obtenu en appliquant sur les pièces une dispersion solvantée contenant du zinc (85 %) de l'aluminium (5 %), des dérivés alcooliques et PTFE (2 %).

3.2.COMPOSITION

La composition du revêtement est essentiellement inorganique.

Le revêtement obtenu n'est pas une peinture, son mode de protection est similaire à celui du zinc (protection sacrificielle).

3.3.PREPARATION DE LA SURFACE

Les conditions de préparation de surface, d'application du revêtement, sont spécifiques à chaque pièce et à chaque gamme de traitement.

Elles doivent être conformes aux prescriptions de fabrication et ne doivent pas être modifiées sans l'accord préalable des services concernés de PSA.

Les principes de base retenus sont les suivants.

Il est impératif de revêtir des pièces propres ayant subi soit :

- un traitement de phosphatation microcristalline au zinc ($\geq 2 \mu\text{m}$),
- un grenaillage,
- un décapage mécanique.

L'application du DEL 9 doit s'effectuer :

- 1 heure maximum après grenaillage,
- 24 heures maximums après phosphatation ou décapage.

3.4.DEPOSITION

Il existe 4 procédés de déposition :

-Le vrac trempé centrifugé : pour les PVR/PCR (éléments de fixation) telles que vis, goujons, vis colonnettes, tiges filetées, écrous, agrafes, clips, rondelles et petites pièces d'emboutissage.

-Porteur trempé centrifugé : pour pièces de formes complexes avec des cavités et nécessitant une bonne pénétration du produit.

-Porteur trempé égouttage : grosses pièces.

-Porteur + pistolet : pour pièces de formes simples sans cavités ou pièces avec zones à épargner.

La cuisson du revêtement est réalisée après chaque couche.

Différentes températures de cuisson peuvent être réalisées (fonction des pièces). Les paramètres suivants doivent être respectés :

- 180 °C $\pm$ 5 °C pendant 20' min.,
- ou 200 °C $\pm$ 5 °C pendant 15' min.,
- ou 220 °C $\pm$ 5 °C pendant 10' min.