

REVETEMENTS PAR METALLISATION SOUS VIDE SUR PIECES EN MATIERE PLASTIQUE

Page 1/4

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
ANNEXE	3
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
4.1. HISTORIQUE	4
4.2. DOCUMENTS CITÉS	4
4.3. EQUIVALENT À :	4
4.4. CONFORME À :	4
4.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente norme a pour objet de fixer les exigences auxquelles doivent satisfaire les revêtements obtenus par métallisation sous vide sur pièces en plastique, généralement moulées. Ce type de revêtement est essentiellement utilisé dans la fonction éclairage comme réflecteur de lumière.

Il peut également être utilisé pour décorer des éléments intérieurs ou extérieurs des véhicules.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente norme doit être indiquée sur les documents de l'une des façons suivantes :

- REVETEMENT METALLISE INTERIEUR SANS USURE NORME B15 4510.
- REVETEMENT METALLISE INTERIEUR AVEC USURE NORME B15 4510.
- REVETEMENT METALLISE EXTERIEUR SANS USURE NORME B15 4510.
- REVETEMENT METALLISE EXTERIEUR AVEC USURE NORME B15 4510.

REVETEMENTS - METALLISATION SOUS VIDE	B15 4510	2/4
---------------------------------------	----------	-----

3.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La métallisation doit avoir une belle présentation uniforme, sans manques, ni éraflures, ni taches visibles, ni cloques, ni autres défauts.

Si un vernis protecteur est appliqué, il doit l'être en couche régulière, sans manques, et garantir efficacement la métallisation contre la corrosion ou les détériorations mécaniques. Il doit être assez souple pour suivre, sans se craqueler, toutes les déformations que peut subir la pièce avant ou lors du montage.

Document	Caractéristiques	Conditions particulières	Expression des résultats	Exigences	
				Min.	Max.
	3.1 ASPECT		Notation	Doit être conforme à l'échantillon approuvé	
D45 1234	3.2 COMPORTEMENT A LA CHALEUR EN ETUVE SECHE NON RADIANTE				
	- Après 22 heures à 90 °C ± 1 °C	(1)	Notation	Sans changement d'aspect, sans coloration, ni cloquage	
	3.3 TENUE AU FROID				
	- Après 22 heures à - 30 °C ± 1 °C et retour à la température ambiante	(1)	Notation	Sans changement d'aspect	
D27 1327	3.4 RESISTANT A L'IMMERSION DANS L'EAU	(2)			
	3.4.1 Cas des pièces intérieures			Le revêtement ne doit présenter aucune modification d'aspect et doit rester conforme au § 3.8 ci-dessous. Nota : Le test est effectué 24 heures après la sortie de l'enceinte.	
	- Après 48 heures à 40 °C ± 2 °C		Notation		
	3.4.2 Cas des pièces extérieures				
	- Après 96 heures à 40 °C ± 2 °C		Notation		
D47 1431	3.5 SOLIDITE DE LA TEINTE AU XENOTEST 150**		Indice	≥ 3 Echelle des gris	
D45 1010	3.6 SOLIDITE DE LA TEINTE AU FROTTEMENT				
	- A l'eau		Notation	a = 5 b = 5	
	- A l'éthanol		Notation	a ≥ 4 b > 2	
	- A l'heptane		Notation	a ≥ 4 b > 2	
	a : dégradation b : dégorgement			Echelle des gris	
D14 1425	3.7 RESISTANCE A L'ABRASION ROTATIVE	(3)			
	Matériau de référence pour les lanières : type A				
	- Durée au bout de laquelle le support ne doit pas apparaître		h	10	-
D25 1075	3.8 ESSAI DE QUADRILLAGE Uniquement ruban adhésif sans scarification		Cotation	Pas de décollement du revêtement.	

** Valable pour toutes les applications intérieures et extérieures.

Nota : Les renvois numériques sont regroupés en annexe.