

REVETEMENTS DE PEINTURE SUR ROUES

Page 1/8

CETTE NORME REMPLACE LA NORME S24 6100

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CONDITIONS D'ESSAIS	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	3
4.1. ASPECT, TEINTE, BRILLANT	3
4.2. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES	3
4.3. TENUE À LA CORROSION	3
4.4. TENUE À L'EAU	3
4.5. TENUE AU GRAVILLONNAGE	3
4.6. RÉSISTANCES AUX AGENTS CHIMIQUES	4
4.7. VIEILLISSEMENTS ARTIFICIEL ET NATUREL	4
ANNEXE 1/2	5
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
5.1. HISTORIQUE	8
5.2. DOCUMENTS CITÉS	8
5.3. EQUIVALENT À :	8
5.4. CONFORME À :	8
5.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente norme a pour objet de fixer les exigences auxquelles doivent satisfaire les revêtements de peinture des roues acier et en alliages d'aluminium provenant d'un fournisseur extérieur ou d'une usine du Groupe.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente norme doit être indiquée sur les documents de la façon suivante :
REVETEMENT PEINTURE NORME B15 5260.

3.CONDITIONS D'ESSAIS

Les roues doivent être essayées sans enjoliveur, sans valve, sans enveloppe et sans masse d'équilibrage. Certains essais sont effectués sur plaques planes et peintes.

Les plaques échantillons de dimensions 85 x 190 mm, doivent être représentatives :

a) du matériau utilisé pour la fabrication des roues. C'est-à-dire :

- Pour les roues en acier : tôle d'acier de la même nuance et de la même épaisseur que celles du disque de la roue.
- Pour les roues en alliage d'aluminium : plaques en alliage d'aluminium d'épaisseur 7 mm minimums.

b) de la gamme peinture complète (produits, processus et installations) appliquée sur les roues peintes.

Exemple :

Pour une roue en alliage d'aluminium avec des zones "grises" et des zones "usinées et vernies", le fournisseur doit prévoir :

REVETEMENTS DE PEINTURE SUR ROUES	B15 5260	2/8
-----------------------------------	----------	-----

- des plaques brutes de fonderie avec traitement de surface + gamme peinture "grise" + vernis,
- des plaques usinées sur toute leur surface avec traitement de surface + vernis.

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Les caractéristiques doivent être conformes aux exigences des tableaux donnés en annexe.

Aucune modification de ces exigences n'est admise sans approbation par les services techniques habilités.

Toute modification de gamme et/ou de produit de la part du fournisseur doit faire l'objet d'une entente préalable avec les services techniques habilités.

4.1. ASPECT, TEINTE, BRILLANT

Les exigences sont celles données par le tableau 1.

L'aspect de la surface peinte doit être exempt de grains, cratères, marbrures, rayures, coulures, etc. (contrôle visuel).

4.2. CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Les exigences sont celles données par le tableau 2.

4.3. TENUE A LA CORROSION

Les exigences sont celles données par le tableau 3.

L'oxydation des arêtes est prise en compte. Ne sont pas considérés comme arête l'alésage central et les trous de fixation de la roue. Par contre, la jonction voile-jante (roues acier) est intégrée dans la cotation des arêtes.

La cotation est le résultat du rapport (exprimé en %) longueur corrodée/longueur totale des arêtes.

4.4. TENUE A L'EAU

Les exigences sont celles données par le tableau 4.

4.5. TENUE AU GRAVILLONNAGE

Les exigences sont celles données par le tableau 5.

L'essai comprend un gravillonnage, puis 96 heures de brouillard salin selon la variante du § 5.2 de la méthode D24 1312, puis un second gravillonnage 48 heures après la sortie du brouillard salin.