

CAPACITES EN PLASTIQUE POUR CIRCUITS DE REFROIDISSEMENT

Page 1/7

INTERDITE POUR ETUDE NOUVELLE ET REMPLACÉE PAR LA NORME B22 6242

**NORME A NE PLUS UTILISER. POUR TOUTES ETUDES NOUVELLES,
SE REPORTER AUX NORMES B22 6245, B22 6242 ET B22 6248**

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. TERMINOLOGIE	1
3. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
4. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	3
5. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	3
5.1. ÉTANCHÉITÉ	3
5.2. RÉSISTANCE DES PLANS DE JOINTS	3
5.3. TENUE À LA PRESSION À CHAUD	5
5.4. RÉSISTANCE AU CHOC À FROID	5
5.5. TENUE AUX CHOCs THERMIQUES	6
5.6. ESSAIS D'ENDURANCE	6
6. CONDITIONS D'ESSAIS DE TENUE À LA PRESSION À CHAUD	6
6.1. BOÎTES DE DÉGAZAGE	6
6.2. VASES D'EXPANSION	6
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
7.1. HISTORIQUE	7
7.2. DOCUMENTS CITÉS	7
7.3. EQUIVALENT À :	7
7.4. CONFORME À :	7
7.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET

Le présent cahier des charges définit les spécifications auxquelles doivent satisfaire les capacités (boîtes de dégazage, vases d'expansion) en plastique utilisées pour les circuits de refroidissement.

2.TERMINOLOGIE

- **Boîte de dégazage** (ou boîte chaude) : capacité dans laquelle le liquide de refroidissement circule ; elle comporte donc plus d'un seul embout (entrée et sortie).
- **Vase d'expansion** (ou boîte froide) : capacité dans laquelle le liquide de refroidissement ne circule pas ; il ne comporte donc qu'un seul embout.

3.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences du présent cahier des charges doit être indiquée par son indice précédé du numéro du type adopté.

Exemple :

02 CDC B22 6240.

En outre, les plans doivent porter les indications ci-après :

- teinte,
- masse nominale de la capacité sans pièce amovible (bouchon, ...),
- épaisseurs minimales et maximales du corps soufflé en millimètres.

4. PRESCRIPTIONS GENERALES

Ces prescriptions sont celles du cahier des charges B20 1310 et du cahier des charges B20 0110 dont les paragraphes ci-après sont complétés comme suit :

B - RESPONSABILITE DU FOURNISSEUR

Les pièces livrées doivent faire l'objet chez le fournisseur d'un contrôle **unitaire** de l'étanchéité selon les conditions décrites au § étanchéité.

Les pièces ne doivent pas présenter de défaut de moulage tel que retassure, bulle, pli, gerçure, etc., susceptible d'en diminuer les propriétés mécaniques et de nuire à leur tenue sur véhicule.

L'intérieur de la capacité doit être exempt de particule de matière pouvant être entraînée dans le circuit de refroidissement.

Pour les matières chargées, les charges doivent être réparties uniformément.

L'appui du bouchon doit être parfaitement plan, sans défaut de moulage, de manière à pouvoir assurer une étanchéité parfaite.

Les inserts éventuels au niveau des tubulures et des pattes de fixation doivent être exempts de cuivre.

G - CONDITIONS DE LIVRAISON

Les procès-verbaux des essais de contrôle sont joints aux lots de pièces pour être transmis aux services effectuant le contrôle à la réception.

5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

5.1. ETANCHEITE

Elle est vérifiée comme suit :

Après avoir appliqué durant 15 s et à température ambiante une pression d'air de 1 bar, l'étanchéité de la capacité est contrôlée par immersion dans l'eau ; le bon comportement de la pièce est également vérifié (pas d'apparition de fissure ou autre anomalie).

5.2. RESISTANCE DES PLANS DE JOINTS

Afin de s'assurer de la solidité de la soudure au plan de joint, faire l'essai suivant :

- Découper des éprouvettes de 15 mm de large, perpendiculairement au plan de joint, sur le pourtour de la capacité, plus particulièrement dans les zones où des défauts apparaissent (sillon très marqué, épaisseur plus faible, etc.).
- Serrer les éprouvettes à l'étau, 5 mm en dessous de la soudure.
- Plier vivement à 90°, par poussée manuelle, face interne étirée (voir croquis ci-contre).

