

CARTERS CYLINDRES EN FONTE GRISE LAMELLAIRE MESURE DE L'ECROUISSAGE EN SURFACE DES FûTS APRES RODAGE

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET

La présente méthode définit le mode opératoire permettant de déterminer le pourcentage de lamelles de graphite débouchantes, ainsi que la mesure de l'épaisseur d'écrouissage en surface des zones fonctionnelles des fûts de carters cylindres après rodage.

2.PRINCIPE

La méthode consiste à mesurer au microscope optique au grossissement X 500, les deux critères métallurgiques énoncés ci-dessus, à partir d'une préparation métallographique.

3.ECHANTILLONNAGE

3.1.NOMBRE

4 échantillons par bloc, un échantillon par fût.

3.2.NIVEAU DE PRELEVEMENT

Niveau et emplacement spécifiés au plan par DETA/MOT en fonction du type de moteur.

3.3.SENS DE DECOUPE POUR OBSERVATIONS

Coupe verticale passant par l'axe du fût.

3.4.DIMENSION DE L'ECHANTILLON

Longueur ≥ 20 mm.

4.PREPARATION DES ECHANTILLONS

4.1.EBAUCHE

Découpage à la scie.

Tronçonnage sous eau de l'éprouvette avec meule de grade moyen.

4.2.REVETEMENT

La surface à examiner sera revêtue, afin d'éviter l'effet de bord, par un nickel chimique ou électrolytique.

4.3.ENROBAGE

Enrobage à chaud avec talon en Bakélite dure.

4.4.POLISSAGE**4.4.1.EBAUCHE PAPIER**

Papier abrasif.

4.4.2.FINITION FEUTRE + DIAMANT JUSQU'AU GRADE 2 MICRONS**4.5.RINÇAGE/SECHAGE**