

JONCS ET CLIPS D'ARRET CARACTERISTIQUES GENERALES

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2. GÉNÉRALITÉS	1
3. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
4. REVÊTEMENT	1
5. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES	2
5.1. MATÉRIAU	2
5.2. NUANCES D'ACIERS	2
5.3. TRAITEMENT THERMIQUE	2
5.4. DURETÉ	2
5.5. DUCTILITÉ	3
5.6. ESSAI D'ÉLASTICITÉ	3
6. VÉRIFICATIONS	3
6.1. CONTRÔLE D'ASPECT	3
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
7.1. HISTORIQUE	4
7.2. DOCUMENTS CITÉS	4
7.3. EQUIVALENT À :	4
7.4. CONFORME À :	4
7.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme s'applique aux joncs et clips d'arrêt ouverts fabriqués en acier au carbone, soit à partir de feuillard découpé, soit à partir de fil étiré, et destinés à être montés dans une gorge.

2.GENERALITES

Sauf indication contraire portée aux documents particuliers, le mode de fabrication est laissé au choix du fabricant.

3.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente norme doit être indiquée sur les documents par le rappel de son indice : norme C30 1030.

4.REVETEMENT

Les pièces livrées sans revêtement doivent être protégées de la corrosion par une protection de stockage, au choix du fournisseur après acceptation des Laboratoires matériaux du Groupe.

Les pièces utilisées dans un environnement avec risque de corrosion, doivent être revêtues.

Le revêtement approprié est la phosphatation (norme B15 3100).

Les pièces ne doivent pas être revêtues par zingage électrolytique.

Dans tous les cas, le revêtement doit satisfaire les exigences des normes du Groupe qui le définissent.

CARACTERISTIQUES JONC ET CLIP D'ARRET	C30 1030	2/4
--	-----------------	-----

5.CARACTERISTIQUES MECANIKES

5.1.MATERIAU

Les nuances d'aciers ne sont pas imposées sous réserve que les pièces satisfassent aux vérifications prévues. A titre indicatif, les spécifications métallurgiques nécessaires à l'obtention des caractéristiques indiquées sont rappelées ci-après.

5.2.NUANCES D'ACIERS

Acier genre XC 65 à XC 80, de teneur en carbone 0,6 à 0,9.

Les nuances équivalentes ou conduisant à des caractéristiques identiques, définies par les normes étrangères, sont admises.

5.3.TRAITEMENT THERMIQUE

Les conditions de trempe et revenu, laissées à l'initiative du fournisseur, doivent être choisies de façon à éviter toute décarburation ou recarburation superficielle et tapure de trempe.

5.4.DURETE

Caractéristiques		Diamètre nominal	
		jusqu'à 40	au-dessus de 40
Dureté HRC	Pièces en feuillard découpé	47 à 53	44 à 49
	Pièces en fil étiré	45 à 50	

La dureté est mesurée par l'une des méthodes d'essai Brinell, Rockwell ou Vickers.

La correspondance entre les différentes échelles de dureté est donnée par la norme B50 0310.

Le polissage ou le meulage nécessaire pour effectuer la mesure ne doit pas apporter d'échauffement.

En cas de litige, l'essai d'élasticité constitue l'essai déterminant.