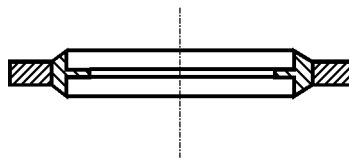


JOINTS COMPOSITES AUTOCENTREURS POUR BOUCHONS FILETES

Page 1/5

Restrictions décrites dans la norme

NORME FONCTIONNELLE NECESSITANT L'APPROBATION DU CAOUTCHOUC PAR UNE SPA.



1.OBJET

La présente norme spécifie les caractéristiques des joints composites autocentreurs.

Ces joints sont prévus pour être incorporés à des bouchons filetés.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

La présente norme définit complètement les joints, à l'exception du caoutchouc adhésif dont la définition doit être complétée par une SPA référencée sur le plan de la fourniture (voir norme B20 0150).

3.CONSIGNES D'UTILISATION

APPLICATIONS

Ces joints sont utilisés pour assurer l'étanchéité sous tête des bouchons, raccords, etc. Dans tous les cas la contrainte de compression sur la partie métallique du joint doit être inférieure à 580 MPa.

L'utilisation de ces joints est subordonnée à une implantation (taraudages, bouchons) définie suivant le § Définition et implantation des bouchons.

Nota : L'emploi des joints de la présente norme est formellement déconseillé pour assurer une étanchéité dans un assemblage vissé précontraint, les contraintes de compression n'étant pas compatibles avec les classes de qualité de la visserie courante.

Pour une telle application, il est nécessaire d'augmenter les surfaces d'appui et la dureté de la partie métallique des joints.

4.MONTAGE - DEMONTAGE

- Le joint est incorporé sur un bouchon fileté et vissé dans un taraudage, l'ensemble étant conforme aux définitions du § Définition et implantation des bouchons.
- Le vissage est réalisé jusqu'à mise en compression du joint, sans adjonction de lubrification, de 80 à 150 tours/min.
- Après 20 vissages et dévissages, aucune modification d'aspect ne doit être constatée par examen comparatif avec une pièce neuve à la loupe grossissement x4 (trace de décollement, déchirure, etc.).

JOINT COMPOSITE AUTOCENTREUR	C63 6250	2/5
-------------------------------------	-----------------	------------

5.SPECIFICATIONS

MATERIAU

- Rondelle : tôle d'acier mi-dur, dureté HV170 à 220 obtenue par traitement thermique approprié (trempe et revenu).
Le traitement thermique ne doit provoquer ni décarburation ni tapure.
- Caoutchouc : suivant norme B63 6100.

Cat.	Symbole	Désignation	Caractéristiques
6	HNBR 70 A ou HNBR 80 A	CAOUTCHOUC NITRILE HYDROGENE	- Température de fonctionnement : - 30 ° à 150° - Utilisation prévue : Huiles LHM Carburants Antigel Fréon (R12, R134a) liquides de frein (LHS) - Utilisation interdite :

Après immersion dans ces liquides, les variations dimensionnelles du caoutchouc doivent rester dans les limites admises par la norme B63 0100.

PROTECTION

Les joints composites autocentreurs doivent être livrés zingués Z10FNR et satisfaire les clauses prescrites dans la norme B15 4101.

6.FOURNITURE DES JOINTS COMPOSITES

Les prescriptions générales concernant la fourniture des joints sont données par le cahier des charges B20 0110.