

## OBTURATEURS POUR ELEMENTS DE CARROSSERIE

Page 1/9

### SANS RESTRICTION D'UTILISATION

#### AVANT-PROPOS

La présente norme définit des PIÈCES STANDARDISÉES "ST" dont la création, la gestion et les évolutions sont sous la responsabilité d'un MAÎTRE D'ŒUVRE STANDARDISATION "EST" unique pour le Groupe PSA.

#### SOMMAIRE

|                                                       |   |
|-------------------------------------------------------|---|
| 1. OBJET                                              | 1 |
| 2. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES                            | 1 |
| 3. EXPRESSION SUR DOCUMENTS                           | 2 |
| 4. DÉFINITION DES TYPES DE MATIÈRES                   | 3 |
| 4.1. MÉTALLIQUE                                       | 3 |
| 4.2. PLASTIQUE                                        | 3 |
| 4.3. CAOUTCHOUC                                       | 3 |
| 4.4. ADHÉSIF                                          | 3 |
| 5. DÉFINITION DES CATÉGORIES D'UTILISATIONS           | 4 |
| 6. GUIDE DE CHOIX D'UN OBTURATEUR                     | 5 |
| 7. CARACTÉRISTIQUES DU TROU À OBTURER                 | 5 |
| 8. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DE L'OBTURATEUR        | 6 |
| 8.1. EFFORT DE MONTAGE ET D'EXTRACTION                | 6 |
| 8.2. ÉTANCHÉITÉ                                       | 6 |
| 8.3. TENUE AU GRAVILLONNAGE                           | 6 |
| 9. CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES DE L'OBTURATEUR | 7 |
| 9.1. TENUE AUX TEMPÉRATURES EXTRÊMES                  | 7 |
| 9.2. TENUE À L'IMMERSION DANS LES LIQUIDES            | 7 |
| 9.3. TENUE À L'OZONE                                  | 7 |
| 10. NUMÉROS PRIORITAIRES                              | 8 |
| 11. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS                      | 9 |
| 11.1. HISTORIQUE                                      | 9 |
| 11.2. DOCUMENTS CITÉS                                 | 9 |
| 11.3. EQUIVALENT À :                                  | 9 |
| 11.4. CONFORME À :                                    | 9 |
| 11.5. MOTS CLEFS                                      | 9 |

## 1.OBJET

La présente norme définit une sélection d'obturateurs pour éléments de carrosserie, en fonction de différentes catégories d'utilisations et de types de matériaux constitutifs.

Cette sélection ne prend pas en compte, les obturateurs de garnissage (qui doivent répondre à des exigences d'aspect), les bouchons vissés, les bouchons expansibles et les bouchons cuvette.

## 2.PRESCRIPTIONS GENERALES

Les prescriptions générales sont celles du cahier des charges B20 0110.

|                                |          |     |
|--------------------------------|----------|-----|
| OBTURATEUR ELEMENT CARROSSERIE | C65 7430 | 2/9 |
|--------------------------------|----------|-----|

### 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 C65 7430, précédé de l'identification du type de matériau constituant qui doit être précisé selon les définitions du § Définition des types de matières, avec indication de la matière retenue parmi celles admises (voir § Définition des types de matières et Guide de choix d'un obturateur).

**Exemple :**

Type 31, norme C65 7430, caoutchouc EPDM.

Préciser également les valeurs de e max. (§ Caractéristiques du trou à obturer), de F1 et de F2 (§ Caractéristiques mécaniques de l'obturateur).

## 4.DEFINITION DES TYPES DE MATIERES

Les obturateurs sont classés par types de matériaux constitutants.

### 4.1.METALLIQUE

Ils sont réalisés à partir de tôles ou feuillards en acier (norme B53 3110), en acier électrozingué (norme B53 3210) ou en acier galvanisé en continu (norme B53 3220). Dans le premier cas, ils sont ensuite revêtus par zingage électrolytique de définition au moins égale à Z10F (norme B15 4100).

Ils peuvent être réalisés en polyamide dans certains cas.

Ils sont maintenus en place selon l'une des solutions suivantes :

Type 11 = clipage

Type 12 = collage thermofusible

Type 13 = collage mastic

### 4.2.PLASTIQUE

(Norme B62 0020)

Ils sont réalisés par moulage à partir des matières ci-après :

Type 21 = polyéthylène basse ou haute densité (PEbd ou PEhd)

Type 22 = caoutchouc thermoplastique (PP, EPDM, SEBS, ...)

Type 23 = polyester thermoplastique (PETP/PBTP).

### 4.3.CAOUTCHOUC

(Norme B63 0100)

Ils sont réalisés par moulage d'un mélange de caoutchouc :

Type 31 = terpolymère d'éthylène/propylène-diène (EPDM) ou Polychloroprène (CR)

Type 32 = identique à 31 avec armature métal (EPDM/métal ou CR/métal)

Type 33 = identique à 31 avec voile fendu (EPDM/fendu ou CR/fendu).

### 4.4.ADHESIF

Ils sont réalisés à partir d'une feuille adhésive :

Type 41 = vinyle (produit de liaison suivant normes B14 1830, B14 1835, B14 1845)

Type 42 = composite carton (produit de liaison suivant normes B14 1830, B14 1835, B14 1845).