

PRODUITS D'ETANCHEITE OBSERVATION DU COMPORTEMENT DES PRODUITS PLACES ENTRE DEUX SUPPORTS

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT n° 1166.

Il ne doit pas être modifié sans une consultation préalable de RENAULT.

Il est conforme à l'accord intervenu entre les Services Normalisation de PEUGEOT S.A. et RENAULT en JUILLET 1983.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet l'observation du comportement des produits d'étanchéité extrudables ou en cordons préformés, placés entre deux supports (tôles, matières plastiques...), dont la liaison est assurée mécaniquement dans les conditions de mise en oeuvre et de vieillissement.

2.PRINCIPE

Un cordon de mastic placé entre deux supports est écrasé de façon à obtenir un joint d'épaisseur croissante. L'éprouvette ainsi obtenue est soumise aux différentes opérations de la gamme peinture. Elle peut éventuellement être soumise aux divers essais de vieillissement prévus dans les documents. On observe ensuite l'incidence éventuelle du mastic sur le support.

3.APPAREILLAGE

3.1.SUPPORT

de 200 x 25 mm (figure 1, annexe 1) nature spécifiée dans les documents.

Dans le cas de support en tôle et en l'absence de prescriptions particulières, utiliser des plaques en acier de qualité ZES (voir norme B53 3053), d'épaisseur $0,95 \text{ mm} \pm 0,05 \text{ mm}$.

3.2.VIS ET ECROUS

de diamètre 4 mm hauteur des écrous 3 mm.

3.3.CLES PLATES OU A TUBE

de 7 mm.

3.4.SPATULE

3.5.MATERIEL D'EXTRUSION

permettant d'obtenir des cordons de diamètre $5 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$.

4.PREPARATION DES EPROUVETTES

- Poser horizontalement la plaque support préalablement équipée d'une vis à l'une des extrémités, d'une vis et d'un écrou de l'autre. Le cordon préformé ou extrudé de diamètre $5 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$, à l'aide de l'appareillage (3.5), est positionné sur 170 mm de longueur (voir figure 2, annexe 1).

Nota : Dans le cas où la section des cordons préformés n'est pas circulaire, façonner le cordon pour se rapprocher de la section désirée.

- Positionner la plaque supérieure et visser les écrous pour obtenir une éprouvette semblable à celle représentée en figure 3, annexe 1.
- Araser avec un tranchet ou une spatule toute partie débordante.

5.MODE OPERATOIRE

5.1 Traiter les éprouvettes suivant les indications de l'annexe 2 ; les temps et température de cuisson sont indiqués dans les documents correspondants.

5.2 Soumettre éventuellement les éprouvettes ainsi traitées aux vieillissements mentionnés dans les documents.

6.EXPRESSION DES RESULTATS

Observer les éprouvettes.

6.1 Avant la séparation des stérigmes.

6.2 Après séparation.

Indiquer toutes observations caractérisant :

- Le comportement du produit dans la gamme peinture utilisée, sa compatibilité avec les produits et le cycle de cuisson (aspect de la zone de liaison, bullage, fluage).
- Le comportement dans le cycle de vieillissement appliqué (bullage, décollement, détrempe de la ou des couches sous-jacentes, corrosion ou altération du support sous le mastic).

Indiquer en outre la qualité adhésive du mastic lors de sa séparation.

7.PROCES-VERBAL D'ESSAI

Outre les résultats obtenus, le procès-verbal d'essai doit indiquer :

- la référence à la présente méthode,
- la nature du support utilisé,
- les conditions de cuisson pratiquée,
- les modes et cycle de vieillissement appliqués,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.