

REVETEMENTS ELECTROPHORESES DETREMPE AU REVOILAGE APRES PONCAGE

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente méthode a pour objet de vérifier la sensibilité du feuil d'électrophorèse aux peintures primaires réactives (impressions phosphatantes) et aux solvants de peintures de finition lors d'un revoilage après ponçage à la tôle.

2.PRINCIPE

Ponçage local du feuil multicouche jusqu'au début d'apparition de l'électrophorèse et du subjectile.
Application d'impression phosphatante.
Application d'une nouvelle couche de peinture de finition sur la zone poncée.
Après durcissement, examen de la zone repeinte, directement sur électrophorèse.

3.APPAREILLAGE

Papier abrasif 360 à l'eau.
Matériel d'application de l'impression phosphatante et des peintures de finition.

4.MODE OPERATOIRE

4.1.EPROUVETTES D'ESSAI

- Eprouvettes revêtues du système complet de peinture sur une face.
- L'essai est effectué pour chacune des peintures intermédiaires de série.
- Application de peinture de finition NAD opaque et métallisée sur une première éprouvette.
- Application de peinture de finition alkyde opaque et métallisée sur une seconde éprouvette.
- Chacun des essais étant réalisé en double.

4.2.TECHNIQUE OPERATOIRE

- La face peinte est localement poncée au papier abrasif (§ 3) jusqu'au début d'apparition du subjectile.
- La zone poncée doit mesurer environ 50 mm sur 30 mm et l'électrophorèse doit être apparente sur le pourtour de la zone.
- Après lavage à l'eau déionisée de résistivité minimale 100 000 ohms et de pH 6,5 à 7, la plaque est soigneusement séchée (éventuellement par étuvage de 70 °C à 80 °C).
- Application de l'impression phosphatante au pistolet.
- Application et cuisson d'une couche de peinture de finition du type désiré, d'épaisseur nominale selon prescriptions du Cahier des Charges.

5.EXPRESSION DES RESULTATS

La zone repeinte est examinée au niveau de l'électrophorèse. Les éventuelles altérations : auréole, détrempe, frisage, ... sont notées. Distinguer éventuellement les défauts dus à l'impression phosphatante de ceux dûs aux solvants de peintures de finition.

6.PROCES-VERBAL D'ESSAI

Le procès-verbal d'essai doit indiquer, outre les résultats obtenus et les conditions de l'essai, les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.