

REVETEMENTS DE PRODUITS PRIMAIRES ANTICORROSION PREPARATION D'EPROUVETTES

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la définition de la préparation des différentes éprouvettes utilisées pour réaliser les essais des produits primaires anticorrosion appliqués avant dégraissage tels que peintures primaires soudables, cires primaires anticorrosion.

2.PRINCIPE

Procéder au dégraissage, puis au regraissage d'éprouvettes métalliques selon une procédure bien définie, puis appliquer le produit primaire anticorrosion avec une épaisseur donnée par les documents et selon une procédure propre aux divers types d'éprouvettes définis.

3.APPAREILLAGE

3.1.EPROUVETTES EN ACIER Z

épaisseur 0,8 mm, de dimensions maximales 90 x 150 mm.

3.2.PISTOLET D'APPLICATION

4.MODE OPERATOIRE

4.1.EPROUVETTE TYPE A

- Dimensions minimales 90 x 180 mm, épaisseur 0,85 mm $\pm$ 0,05 mm.
- Sur une éprouvette, dégraissée, regraissée selon la méthode d'essai D59 1160 DA RA, appliquer l'épaisseur de produit primaire anticorrosion prescrite par les documents, par pistelage sur la plaque complète.
- Séchage 1 heure à l'air libre.
- Cuisson selon prescription.

4.2.EPROUVETTE TYPE B

- Dimensions minimales 90 x 180 mm, épaisseur 0,85 mm $\pm$ 0,05 mm.
- Sur une éprouvette, dégraissée, regraissée selon la méthode d'essai D59 1160 DA RA, appliquer l'épaisseur de produit primaire anticorrosion prescrite par les documents, par pistelage sur un tiers de la surface, en dégradé sur le deuxième tiers.
Le dernier tiers de la plaque doit rester libre de produit primaire anticorrosion.
- Séchage 1 heure à l'air libre.
- Application de peinture primaire recouvrable au trempé électrophorèse et cuisson selon la méthode d'essai D23 1316.

4.3.EPROUVETTE TYPE C

- Dimensions (voir en annexe).
- Dégraisser, regraisser deux éprouvettes selon la méthode d'essai D59 1160 DA RA.
- Appliquer l'épaisseur de produit primaire anticorrosion prescrite par les documents par pistolage sur les zones de jonction de chacune des deux plaques.
- Séchage 1 heure à l'air libre.
- Soudage par résistance électrique.
- Application de peinture primaire recouvrable au trempé électrophorèse pour obtenir l'épaisseur nominale sur la partie non revêtue. Cuisson suivant les conditions indiquées par les documents.

5.PROCES-VERBAL D'ESSAI

Le procès-verbal d'essai doit indiquer :

- la référence à la présente méthode,
- le type d'éprouvette utilisé,
- l'épaisseur de produit primaire anticorrosion appliquée,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.