

JOINTS PRODUITS EPAIS INFLUENCE DES APPRETS AU TREMPE SUR LA RESISTANCE AU CISAILLEMENT

Page 1/6

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

*Le présent document est en conformité technique avec la méthode d'essai RNUR n° 1241.
Il ne devra pas être modifié sans l'accord préalable de la RNUR.*

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode permet de contrôler l'influence des apprêts au trempé sur l'adhérence des colles et mastics réticulables. Généralement ces produits sont appliqués entre ou sur tôles, passent dans les bains d'apprêt et réticulent en même temps que celui-ci.

2.PRINCIPE

Le produit est placé entre deux tôles dégraissées et l'ensemble est immergé totalement dans les bains et dans les conditions spécifiques pour chaque type d'apprêt. Après cuisson on compare l'adhérence en traction cisaillement à celle obtenue sur des éprouvettes non apprêtées.

3.APPAREILLAGE

3.1.STERIGMES EN TOLE

(voir annexe 1, figure 1) format 25 x 100 mm épaisseur $(0,95 \pm 0,05)$ mm dégraissées selon méthode d'essai D59 1160.

3.2.JEUX DE CALES EN POLYTETRAFLUORETHYLENE (PTFE)

de 0,2 et 2 mm d'épaisseur (voir annexe 1, figure 2).

3.3.JEU DE CALES EN ALUMINIUM OU EN FER DOUX

de 1 à 3 mm d'épaisseur.

3.4.JEU DE VIS

de 4 mm - Rondelles et écrous correspondants (ou tout autre dispositif permettant de bloquer la cale de PTFE entre deux stérigmes de tôle).

3.5.MACHINE DE TRACTION

possédant les caractéristiques suivantes :

3.5.1 équipée de mors de préférence autoserreur

3.5.2 vitesse du mors mobile réglée à (10 ± 2) mm/min.

3.5.3 sensibilité : 100 à 100 daN selon le type de produit examiné.

3.6.TRANCHET.

3.7.PRODUITS SPECIAUX

permettant le dégraissage selon méthode d'essai D59 1160, le ou les apprêts.

3.8.RECIPIENT

suffisamment profond pour immerger totalement les éprouvettes.

3.9.BAIN SPECIAL

pour trempé apprêt électrophorèse selon méthode d'essai D70 1167.