

VITRES FIXES ET PANNEAUX MOBILES JOINTS D'ENCADREMENT ET DE FINITION EXTERIEURS TENUE DES ASSEMBLAGES

Page 1/6

CETTE NORME REMPLACE LES NORMES D41 1391 ET D41 1442

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT n° 1560.

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 MARS 1989.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la définition des conditions opératoires permettant de caractériser le niveau d'adhérence et la tenue en traction des liaisons coextrudées, collées, soudées, surmoulées ou pliées des assemblages.

Elle s'applique aux joints d'encadrement et de finition pour vitres fixes, aux joints pour panneaux mobiles et aux joints pour vitres descendantes ou coulissantes, à base de caoutchouc ou de thermoplastique comprenant :

- soit une liaison constituée par une soudure située dans une partie droite ou dans un angle, un coin rapporté (2 soudures) ou surmoulé,
- soit un angle réalisé par découpage et pliage,
- soit deux profils coextrudés, collés, surmoulés, etc.

2.PRINCIPE

L'essai consiste à mesurer, en traction à angle plat, la force nécessaire pour provoquer :

- la rupture des liaisons, des angles découpés et pliés,
- la décohésion des profils collés, coextrudés, surmoulés ou soudés.

3.APPAREILLAGE

3.1.MACHINE DE TRACTION

avec dispositif d'enregistrement de la courbe charge-déplacement et mâchoires appropriées et dispositif intégrateur (voir annexe 2).

La vitesse de déplacement de la mâchoire mobile doit correspondre aux exigences suivantes : 100 mm/min $\pm$ 10 mm/min (la valeur effective de la vitesse ne doit pas varier de plus de 10 mm/min pendant l'essai).

3.2.OUTIL COUPANT

3.3.REGLE GRADUEE

de 300 millimètres.

3.4.ENCEINTE CONDITIONNEE

à 23 °C $\pm$ 2 °C et 50 % $\pm$ 5 % d'humidité relative.

4. PREPARATION DES EPROUVETTES

Préparer, au moins, trois éprouvettes pour chaque essai (voir annexe 1).

4.1. ESSAI DE RUPTURE

Les éprouvettes sont soumises à un essai de rupture :

- des liaisons constituées par une soudure dans une partie droite ou dans un angle, un coin rapporté ou surmoulé,
- des angles réalisés par découpage et pliage.

A l'aide de l'outil (3.2), découper dans la pièce une éprouvette comprenant la liaison ou l'angle obtenu par découpage et pliage de telle façon que la longueur de part et d'autre de la liaison soit de 100 mm environ, mesurée à l'aide de la règle (3.3).

4.2. ESSAI DE DECOHESION ENTRE DEUX PROFILS COEXTRUDES, COLLES OU SURMOULES

A l'aide de l'outil (3.2), découper dans la pièce une éprouvette de 200 mm environ de long, mesurée à l'aide de la règle (3.3).

Amorcer le pelage entre les deux profils constitutifs sur environ 80 mm en évitant de créer des amorces de déchirement sur les profils au voisinage de la zone de début d'essai.

5. MODE OPERATOIRE

L'essai est réalisé dans l'enceinte (3.4) sur les éprouvettes (4.1) ou (4.2) préalablement conditionnées pendant 72 heures $\pm$ 2 heures dans l'enceinte (3.4).

5.1 Régler la machine de traction (3.1) à la sensibilité appropriée.

5.2 Fixer chacune des extrémités de l'éprouvette dans les mâchoires de la machine de traction (3.1), celles-ci étant séparées par une distance telle qu'il n'y ait pas de contrainte sur l'éprouvette (voir annexe 1).

5.3 Mettre en marche la machine de traction (3.1) et enregistrer la courbe de la force F en fonction du déplacement (voir annexe 2).

5.4 Effectuer la traction jusqu'à :

- la rupture des liaisons ou des angles réalisés par découpage et pliage (éprouvette 4.1),
- la séparation complète des deux profils (éprouvette 4.2).