

TEXTILES ENDUITS DE PLASTIQUE FEUILLES PLASTIQUES COUPURE ET BRILLANCE APRES SOUDURE HAUTE FREQUENCE

Page 1/3

Sans restriction d'utilisation

AVANT-PROPOS

Ce document est équivalent au document RENAULT D45 1034.

Il ne doit pas être modifié sans une consultation préalable du Service Normalisation de ce Groupe.

Il est conforme à l'accord intervenu entre ce Groupe et PSA PEUGEOT CITROËN en JANVIER 1999.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet de définir la manière de réaliser les éprouvettes servant à tester la fragilité à la coupure et les augmentations de brillance d'un textile enduit de plastique (TEP) ou d'une feuille plastique subissant une soudure par haute-fréquence (HF).

2.PRINCIPE

Réaliser une série de soudures parallèles afin de vérifier leur aspect.

3.APPAREILLAGE

- Soudeuse HF avec un outillage composé de trois électrodes de 3 mm de largeur, parallèles et distantes de 32 mm d'axe en axe et d'une longueur de 70 mm.
Les réglages correspondront à ceux des soudeuses utilisées en série.
- Matériau alvéolaire en polychlorure de vinyle (PVC) de 2,5 mm, 5 mm, 7 mm ou ouate thermosoudable de 5 mm.
- Calicot de 110 g/m².
- Panneau fibre de bois de 2,5 mm avec enduction vinylique sur face lisse ou carton de 2 mm (enduit vinylique 1 face).

Ces différents matériaux devront être conformes à leurs documents respectifs.

4.CONDITIONNEMENT

Les essais ont lieu dans une enceinte conditionnée à 23 °C ± 2 °C et 50 % ± 5 % d'humidité relative, après conditionnement des matériaux à souder pendant 24 heures dans la même atmosphère.

5.PREPARATION DES EPROUVETTES

On découpera dans les différents matériaux un rectangle d'environ 400 mm x 250 mm permettant de réaliser au moins 3 empreintes de soudure dans chaque sens.

6.MODE OPERATOIRE

Les éprouvettes des différents matériaux seront superposées dans un ordre déterminé et suivant les cas :

6.1.POUR LES FEUILLES PLASTIQUES :

- 1 éprouvette de fibre de bois ou de carton, côté enduit au-dessus,
- 1 éprouvette de matériau alvéolaire en PVC de 2,5 mm ou de 5 mm ou de ouate, suivant les cas,
- 1 éprouvette de la feuille plastique à tester, l'endroit se trouvant au-dessus.

(*) Voir Nota

6.2.POUR LES TEXTILES ENDUITS DE PLASTIQUE (TEP) :

- 1 éprouvette de calicot 110 g/m²,
- 1 éprouvette de matériau alvéolaire en PVC de 7 mm,
- 1 éprouvette du TEP à tester, l'endroit se trouvant au-dessus.

(*) Voir Nota

On réalisera, avec l'outillage décrit au paragraphe 3., trois empreintes de soudure dans les 2 sens du matériau à tester avec une soudeuse suffisamment chaude.

La pression minimale à exercer au moment de la soudure sera de 1,5 MPa dans le cas du § 6.1 et 0,75 MPa dans le cas du § 6.2.

Nota : Ou toute autre composition définie dans les documents normatifs.

7.EXPRESSION DES RESULTATS

On examinera la soudure et on notera la présence ou l'absence de tous défauts tels que, en particulier, coupures et augmentation du brillant de l'enduit du TEP ou de la feuille plastique sur les lignes de soudure et dans leurs abords immédiats.

8.PROCES-VERBAL D'ESSAI

S'il y a lieu, on établira un procès-verbal d'essai qui précisera les conditions particulières de l'essai qui ne seraient pas prévues dans la présente méthode ou les documents techniques (plans, normes, ...) et qui pourraient influencer sur les résultats