PSA PEUGEOT - CITROËN

METHODES d'ESSAI MATIERES

D45 1238

ADHESIFS
TACHAGE DES MATERIAUX DE GARNISSAGE PAR MIGRATION DES ADHESIFS

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la description d'un mode opératoire permettant d'évaluer la tendance des adhésifs à tacher, par transparence ou par migration, les matériaux de garnissage (tels que : textiles, textiles enduits, feuilles plastiques, etc.) dont ils assurent la liaison à son support. Elle permet d'une part, la sélection de ces revêtements (exemple : textile enduit pour garnissage de pavillon) d'autre part, la sélection des adhésifs utilisés.

2.PRINCIPE

Le matériau collé par la moitié de sa surface sur le support défini par les documents est soumis à un séjour à la chaleur puis exposé au rayonnement d'une lampe solaire.
Le tachage éventuel en résultant est coté à l'aide de l'échelle de gris de dégorgement.

3.APPAREILLAGE

3.1.ETUVE A AIR CHAUD VENTILEE

réglable de 85 à 100 °C à 2 °C près.

3.2.LAMPE SOLAIRE PHILIPS TYPE HPLR 400

ou autre lampe ayant les mêmes performances, avec appareil HDK 100/400 C 220 et réflecteur R 401 montés comme indiqué en annexe 1.

3.3.SUPPORT DEFINI DANS LES DOCUMENTS

En l'absence d'indication, utiliser une plaque de tôle de 100 x 120 mm revêtue d'une peinture de finition blanche.

3.4.PLAQUE D'ACIER

de 60 x 100 mm.

3.5.DISPOSITIF

permettant d'appliquer une pression de 0,02 MPa.

3.6.PINCEAU OU FILMOGRAPHE

3.7.ECHELLE DE GRIS

pour l'évaluation des dégorgements définie par la norme NF ISO 105-A03 avec demi-échelons.

4.PREPARATION DES EPROUVETTES

- Prélever dans le matériau de garnissage une éprouvette de 100 x 200 mm par adhésif examiné.
- Appliquer au pinceau ou au filmographe (3.6) 100 g/m^2 ± 10 g/m^2 d'adhésif selon les conditions d'applications réelles, d'une part sur une moitié de la surface du support (3.3), d'autre part sur la moitié à encoller du matériau de garnissage (voir annexe 2).

www.sepana.ir
Documents
Document Sharing Hub
Full document details: PSA D45 1238 1992

- Accoster les deux faces encollées après une durée correspondant à 1/2 to, déterminée selon la méthode d'essai D55 1384.
- Appliquer sur l'assemblage, dès l'accostage, une pression de 0,02 MPa pendant 10 secondes à l'aide du dispositif (3.5).
- Conditionner les éprouvettes ainsi confectionnées pendant 22 heures ± 2 heures à 23 °C ± 2 °C et 50 % ± 5 % d'humidité relative.

5.MODE OPERATOIRE

- Placer l'éprouvette dans l'étuve (3.1) réglée à la température prévue par les documents. A défaut d'indication, adopter la température de 85 °C pour les matériaux non soumis, en service, à l'insolation directe, et de 100 °C pour les matériaux exposés au soleil.
- Retirer l'éprouvette de l'étuve après un séjour de 22 heures à 100 °C ou 72 heures à 85 °C ou après la durée indiquée par les documents.
- Laisser refroidir l'éprouvette pendant 1/4 d'heure et la placer sous la lampe (3.2).
- Après 22 heures d'exposition, retirer l'éprouvette et la conditionner pendant une heure minimum à la température de 23 °C ± 2 °C.

6.EXPRESSION DES RESULTATS

Observer en lumière naturelle, sans ensoleillement direct ou selon la méthode d'essai D15 1343, le contraste entre la zone collée et la zone non collée du matériau et le comparer aux différents contrastes de l'échelle de gris (3.7).
Donner à l'échantillon, comme indice, le numéro de la paire de l'échelle de gris dont le contraste est équivalent à celui observé sur l'éprouvette.
Pour faciliter la cotation, il est possible d'utiliser une fenêtre en carton noir de mêmes dimensions intérieures que la fenêtre des étalons de gris.

7.PROCES-VERBAL D'ESSAI

Outre les résultats obtenus, le procès-verbal d'essai doit indiquer :

- la référence de la présente méthode,
- la référence de l'adhésif examiné et le nom du fournisseur,
- la référence du matériau examiné et le nom du fournisseur,
- la température et la durée de l'étuvage,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.

www.sepana.ir

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: PSA D45 1238 1992