

AMORTISSANTS COULURE A CHAUD

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT D45 1385.

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 NOVEMBRE 1992.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la description d'un mode opératoire permettant de caractériser la tendance à la coulure ou au glissement des amortissants en plaques fusibles ou auto-adhésives, soit lors de leur passage en étuve de cuisson de peinture intermédiaire et/ou de peinture de finition, soit dans les conditions de service.

2.PRINCIPE

La tendance à la coulure des amortissants en plaques fusibles ou auto-adhésives est caractérisée par le déplacement, pendant un temps et à une température donnés, d'une pastille de l'échantillon placé sur un plan incliné.

3.APPAREILLAGE

3.1.ETUVE REGULEE

pouvant aller jusqu'à $250\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$.

3.2.SUPPORT

donnant une inclinaison de 60° par rapport à l'horizontale.

3.3.EMPORTE-PIECE

de $\varnothing 22\text{ mm}$.

3.4.MARTEAU OU PRESSE

3.5.REGLET

3.6.PLAQUE DE TOLE

de $120 \times 200\text{ mm}$, épaisseur $0,95\text{ mm} \pm 0,05\text{ mm}$, grasse, phosphatée, revêtue de peinture intermédiaire et/ou de finition, selon les indications données par les documents.

4. PREPARATION DES EPROUVETTES

4.1. PLAQUES FUSIBLES

- Découper à l'emporte-pièce (3.3) une pastille à l'aide d'un marteau ou d'une presse (3.4).
- Déposer la pastille à l'une des extrémités de la plaque de tôle (3.6).
- Disposer la plaque dans l'étuve (3.1) réglée à 90 °C pendant 5 minutes en position horizontale afin d'adhérer la pastille sur la tôle.
- Sortir la plaque de l'étuve.

4.2. PLAQUES AUTO-ADHESIVES

- Découper à l'emporte-pièce (3.3) une pastille à l'aide d'un marteau ou d'une presse (3.4).
- Déposer la pastille à l'une des extrémités de la plaque de tôle (3.6).
- Appliquer sur la pastille une masse de 500 grammes pendant 10 secondes.

Nota : Dans les deux cas précités (§ 4.1 et 4.2), la position de la pastille doit être repérée.

5. MODE OPERATOIRE

Le nombre de déterminations doit être de trois.

- Faire subir à l'éprouvette ainsi préparée les traitements prévus par les documents.
- Elle doit être disposée sur le support (3.2) avant le (ou les) passage(s) en étuve.

6. EXPRESSION DES RESULTATS

Mesurer au réglet (3.5) la distance entre la position du bord inférieur de la pastille avant et après passage en étuve. La coulure est exprimée en millimètres.

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'échantillon examiné et le nom du fournisseur,
- l'épaisseur de la plaque fusible ou auto-adhésive dans laquelle la pastille a été découpée,
- l'état de surface de la tôle : grasse, phosphatée, revêtue de peinture intermédiaire et/ou de finition,
- la température d'essai,
- la coulure moyenne obtenue,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.