

AMORTISSANTS FUSIBLES APTITUDE AU NAPPAGE A CHAUD

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT D45 1424.

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 1991.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la description d'un mode opératoire permettant d'apprécier l'aptitude au nappage des amortissants fusibles sous leur propre poids et sous l'action de la chaleur.

Elle permet de juger, si la matière examinée, appliquée sur un support cunéiforme, arrive lors de sa fusion à en épouser parfaitement les différentes déformations.

2.PRINCIPE

Une éprouvette d'amortissant fusible est posée à plat sur un gabarit. Après passage de l'ensemble en étuve dans les conditions de temps et température déterminées, apprécier l'aptitude du produit à napper le gabarit.

3.APPAREILLAGE

3.1. GABARIT EN TOLE D'ACIER INOXYDABLE

épaisseur 0,95 mm $\pm$ 0,05 mm (voir annexe 1).

3.2. OUTIL POUR DECOUPER LES EPROUVETTES

ciseaux ou tranchet, etc.

3.3. ETUVE THERMOSTATIQUE A VENTILATION FORCEE

réglable de 20 à 250 °C à $\pm$ 2 °C, équipée d'une grille amovible pouvant être placée à mi-hauteur dans l'étuve.

3.4. CHRONOMETRE

4.MODE OPERATOIRE

- Découper l'éprouvette au format 150 x 275 millimètres.
- Positionner l'éprouvette à plat sur le gabarit (voir annexe 2).
- Etuver l'ensemble gabarit plus éprouvette, dans les conditions fixées par les documents et en fonction des conditions de cuisson selon la méthode d'essai D55 1171.
- Sortir l'ensemble de l'étuve et laisser refroidir à l'air avant examen.

5.EXPRESSION DES RESULTATS

Examiner le fluage de l'éprouvette dans les emboutis du gabarit et noter le plus grand numéro d'embouti pour lequel l'éprouvette touche la partie inférieure après étuvage (voir exemple en annexe 2).

6.PROCES-VERBAL D'ESSAI

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

- la référence de la présente méthode,
- les défauts d'aspect, cloques, etc,
- la référence de l'échantillon examiné et le nom du fournisseur,
- les conditions de cuisson,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.