

PIECES EN PLASTIQUE COMPORTEMENT AU CONTACT DES PRODUITS DE PROTECTION ET DE DEPROTECTION

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT n° 1279.

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 JUILLET 1976.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la caractérisation de l'évolution de l'aspect des pièces en matière thermoplastique ou thermodurcie lorsqu'elles sont soumises au contact des produits de protection des carrosseries ou des moteurs ou des produits d'enlèvement de ceux-ci.

La présente méthode ne concerne pas la tenue des revêtements divers éventuellement appliqués sur ces pièces (peintures, chromage, métallisation, etc.).

2.PRINCIPE

La méthode utilisée consiste à appliquer, soit séparément (mode opératoire au § 5.1) soit successivement (mode opératoire au § 5.2) les produits de protection et de déprotection sur les pièces et à observer visuellement leur altération éventuelle (fissurations, gonflement, dissolution, etc.).

3.APPAREILLAGE

3.1.PINCEAUX A POILS DURS

type queue de morue, brosse

3.2.PISTOLET

3.3.CHIFFONS PROPRES, COTON HYDROPHILE

3.4.ETUVE VENTILEE

réglée à $50\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$.

3.5.COMPTE-MINUTES

3.6.ENCEINTE CONDITIONNEE

à $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$.

4.EPROUVETTES

Les éprouvettes sont :

- soit des pièces à l'état libre,

- soit des pièces fixées sur un montage reproduisant si possible les conditions exactes d'utilisation sur véhicule.

En particulier, les couples de serrage de vis de fixation doivent être les mêmes que sur véhicule.

Avant d'effectuer l'essai, essuyer les pièces à l'aide d'un chiffon propre et sec et noter leurs défauts d'aspect éventuels.

5.MODE OPERATOIRE

5.1.ACTION SPECIFIQUE D'UN PRODUIT DE PROTECTION OU DE DEPROTECTION

- Effectuer l'essai dans l'enceinte (3.6).
- Appliquer sur les pièces une mince couche du produit essayé.
Les conditions d'applications doivent être analogues à celles utilisées en fabrication.
Les cires de protection sont appliquées de préférence par pistelage ou à défaut à l'aide d'un pinceau type queue de morue propre et sec (3.1). Après séchage, l'épaisseur de cire doit être d'environ 10 m.
Les lessives de déprotection sont préalablement portées à leur température d'utilisation en chaîne (85 °C en général) puis appliquées largement à l'aide d'un gros pinceau brosse (3.1) sur les pièces.
- Laisser les produits en contact avec les pièces pendant 24 heures pour la protection et 1/2 heure pour la déprotection à température ambiante dans l'enceinte (3.6).
- Essuyer ensuite les pièces à l'aide d'un chiffon propre et sec (3.3) jusqu'à enlèvement total du produit appliqué.

5.2.ACTION GLOBALE DU PRODUIT DE PROTECTION ET DU PRODUIT DE DEPROTECTION

Cet essai est utilisé en complément de celui décrit au § 5.1, soit lorsqu'un produit de protection et un produit de déprotection ont été jugés séparément satisfaisants, soit pour évaluer la tenue d'une nouvelle pièce aux produits déjà employés en série.

- Appliquer le produit de protection comme indiqué au § 5.1.
- Porter la pièce pendant 2 heures dans l'étuve (3.4).
- Laisser refroidir à température ambiante dans l'enceinte (3.6).
- Enlever le produit de protection à l'aide du produit de déprotection en frottant énergiquement à l'aide d'un pinceau brosse (3.1) à poils durs ou d'un coton (3.3) imbibé du produit.
Lorsque le produit de déprotection est une lessive utilisée à chaud, porter d'abord celle-ci à sa température d'utilisation en chaîne.
- Essuyer ensuite les pièces à l'aide d'un chiffon propre et sec.

6.EXPRESSION DES RESULTATS

Examiner soigneusement les pièces et noter les défauts d'aspect apparus au cours de l'essai ; ces défauts peuvent être à titre d'exemple :

- des fissurations, particulièrement dans les zones soumises à des tensions provenant soit du montage, soit des conditions d'injection,
- une modification du brillant ou de la teinte,
- toute autre altération de surface, telle que dissolution, gonflement, blanchissement, etc.