

**PRODUITS POUR FONCTIONS D'ANTIGRAVILLONNAGE ET
D'ETANCHEITE-TENDANCE A INHIBER LE JAUNISSEMENT
DES REVETEMENTS DE PEINTURES DE FINITION**

Page 1/5

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 à inhiber le jaunissement des revêtements de peintures de finition en recouvrement des produits pour fonctions d'antigravillonnage et d'étanchéité déposés sur des revêtements de peintures primaires recouvrables (PPR) par électrodéposition.

2.PRINCIPE

Exposition d'éprouvettes dans une enceinte close à la température de 60 °C en atmosphère humide et confinée.

3.APPAREILLAGE ET REACTIF

3.1.MATERIEL D'APPLICATION DE PEINTURES PRIMAIRES RECOUVRABLES ELECTRODEPOSABLES

défini conformément à la méthode d'essai D59 1509.

3.2.MATERIEL D'APPLICATION DE PEINTURES DE FINITION

3.3.ETUVE VENTILEE

réglable jusqu'à 220 °C $\pm$ 2 °C pour la cuisson des produits pour fonctions d'antigravillonnage et d'étanchéité conformément à la méthode d'essai D55 1171.

3.4.RECIPIENT DE CAPACITE

5 litres avec couvercle pour fermeture hermétique.

3.5.SUPPORT RECEVEUR

de dimensions 120 x 200 mm avec sa gamme de phosphatation définie par les documents.

3.6.TIGE SUPPORT DES EPROUVETTES

3.7.GABARIT EN POLYTETRAFLUORETHYLENE (PTFE)

pour réaliser des films de 0,5 à 2 mm sec ou cordographe ou appareil d'extrusion.

3.8.RUBAN ADHESIF

de largeur 25 mm.

3.9.SOLVANT TYPE ACETATE D'ETHYLE

4.EPROUVETTES

4.1.DEPOSE DE LA PEINTURE PRIMAIRE RECOUVRABLE

- Procéder, sur un support receveur (3.5), au marouflage selon figure 1 de l'annexe.
- Electrodéposer la peinture primaire recouvrable sur les deux faces de l'éprouvette, suivant la gamme de l'usine considérée.
- Procéder ensuite au démarouflage.
- Introduire dans le récipient (3.4) quatre éprouvettes (quantité à respecter impérativement) de dimensions 120 x 200 mm accrochées sur la tige (3.6) comme représenté par la figure 2 de l'annexe.
- Fermer hermétiquement le récipient (3.4) à l'aide de son couvercle.
- Soumettre l'ensemble à une cuisson dans l'étuve (3.3) selon les conditions données par les documents.
- Sortir l'ensemble de l'étuve et laisser à température ambiante pendant 1 heure.
- Retirer les éprouvettes.
- Rincer le récipient (3.4) après essai avec le solvant (3.9) et le laisser sécher.

4.2.DEPOSE DES PRODUITS

- Déposer sur une face de l'éprouvette ainsi obtenue, dans le sens de la longueur, le produit à examiner à l'aide de l'appareil (3.7). L'épaisseur du film sec est définie par les documents.
- Procéder à la cuisson du produit ainsi déposé dans l'étuve (3.3) suivant la gamme de l'usine considérée et conformément à la norme B74 0200.
- Couper les éprouvettes à 185 mm dans le sens longueur.

4.3.DEPOSE DE LA PEINTURE DE FINITION

- Procéder, 1 heure après la sortie de l'étuve, à l'aide du matériel (3.2), à l'application de la peinture de finition de l'usine considérée.
- Procéder ensuite à la cuisson de la peinture ainsi déposée conformément à la norme B74 0200.

5.MODE OPERATOIRE

- Introduire dans le récipient (3.4) de l'eau sur une hauteur de 10 millimètres.
- Placer les éprouvettes préparées selon le paragraphe 4.0, accrochées sur la tige (3.6), dans la partie haute du récipient (3.4) sans contact avec l'eau comme représenté par la figure 2 de l'annexe.
- Fermer hermétiquement le récipient (3.4) à l'aide de son couvercle.
- Disposer l'ensemble dans l'étuve (3.3) réglée à $60\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ durant 96 heures.
- Sortir les éprouvettes du récipient (3.4) et laisser reposer jusqu'à température ambiante.
- Procéder à l'examen des éprouvettes.