PRODUITS ANTIGRAVILLONNAGE, ANTICORROSION AMORTISSANTS ET RAIDISSEURS COMPORTEMENT A LA CHALEUR

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT D49 1531.
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 1991.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la caractérisation du comportement (tendance au décollement, au glissement ou à la coulure) aux températures atteintes soit pendant les divers cycles de cuisson des peintures intermédiaires et de finition lors de leur passage en étuve, soit dans les conditions de service lors de la vie du véhicule.
Elle concerne les produits antigravillonnage, anticorrosion, amortissants et raidisseurs en plaque ou pulvérisables appliqués ou placés en parties inclinées, verticales ou en plafond.

2.PRINCIPE

La tendance au glissement ou à la coulure est caractérisée par le déplacement et/ou la déformation d'une éprouvette placée, pendant un temps et à une température donnés, dans une position inclinée définie dans les documents (voir figures 1 et 2 en annexe).
La tendance au décollement est déterminée dans les mêmes conditions sur une éprouvette placée verticalement, en plafond ou en position inclinée retournée (voir figures 3, 4 et 5 en annexe).
La tendance au glissement est également déterminée dans les mêmes conditions sur les éprouvettes représentant la jonction tunnel-pare close (voir figure 6 en annexe) et la jonction plancher-pédalier (voir figure 7 en annexe).

3.APPAREILLAGE

3.1.ENCEINTE A AIR CHAUD VENTILEE

(ambiance réglable jusqu'à 250 °C ± 2 °C).

3.2.SUPPORTS

donnant une inclinaison de 45°, 60°, 90°, 95° ou 120° par rapport à l'horizontale (voir figures 1, 2, 3, 6 et 7 en annexe).

3.3.SUPPORTS

permettant de placer les éprouvettes en plafond à 180° ou en position inclinée retournée à 135° (voir figures 4 et 5 en annexe).

3.4.SCALPEL OU CISEAUX POUR LES PRODUITS EN FEUILLES

3.5.SPATULE ET GABARIT

d'ouverture 90 x 190 mm et d'épaisseur 2 mm ou autre épaisseur indiquée dans les documents pour les produits pâteux.

3.6.REGLET

www.sepana.ir

Documents
Usage Public
Document Sharing Hub

Full document details: PSA D49 1531 1992

3.7.TOLES D'ACIER DE QUALITE ZES

(voir norme B53 3070).
En l'absence d'indications particulières, utiliser des plaques d'épaisseur 0,95 mm ± 0,05 mm, de format minimal 200 x 120 mm, revêtues ou non selon les indications des documents.

4.PREPARATION DES EPROUVETTES

4.1.PLAQUES MAGNETIQUES

- Découper à l'aide du scalpel ou des ciseaux (3.4), un rectangle de 90 x 190 mm.
- Déposer ce rectangle au centre de la plaque de tôle (3.7).

4.2.PLAQUES AUTO-ADHESIVES

- Découper à l'aide du scalpel ou des ciseaux (3.4), un rectangle de 90 x 190 mm.
- Enlever le film protecteur.
- Déposer ce rectangle au centre de la plaque de tôle (3.7).
- Appliquer une pression de 0,02 MPa ou toute autre pression précisée dans les documents, afin de chasser les inclusions d'air ou tout plissement pouvant fausser les résultats.

4.3.PLAQUES THERMOFUSIBLES PRE-ADHERISEES OU NON

- Découper à l'aide du scalpel ou des ciseaux (3.4), un rectangle de 90 x 190 mm.
- Déposer ce rectangle au centre de la plaque de tôle (3.7).
- Effectuer la pré-adhérisation prévue par les documents.

4.4.PRODUITS EN PATE

- Agiter à la spatule le produit à examiner immédiatement avant prélèvement pour essai.
- Poser le gabarit (3.5) en veillant à centrer son ouverture sur la plaque de tôle (3.7).
- Déposer le produit à examiner et araser afin d'obtenir une épaisseur régulière de 2 mm, ou toute autre épaisseur définie dans les documents, puis retirer le gabarit.

Dans tous les cas, repérer la position du matériau sur son support.

5.MODE OPERATOIRE

- Après un temps de repos de l'éprouvette égal à 5 minutes, placer celle-ci sur le support indiqué par les documents avec le petit côté du rectangle placé en position horizontale.
- Etuver l'éprouvette ainsi positionnée sur le montage dans les conditions prévues dans les documents.
- A l'issue de l'étuvage laisser revenir à température ambiante, observer le comportement de l'éprouvette sur son support et mesurer un éventuel glissement.

6.EXPRESSION DES RESULTATS

Noter tout signe de décollement, de glissement ou de coulure du produit ainsi que les altérations éventuelles observées à sa surface (fluage, plis, fissures, cloques).

7.PROCES-VERBAL D'ESSAI

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

- la référence de la présente méthode,
- la référence du matériau essayé,
- l'épaisseur du produit pâteux si elle diffère de 2 mm,
- la pression d'application de l'éprouvette auto-adhésive si elle diffère de 0,02 MPa,
- l'épaisseur de la plaque, magnétique ou auto-adhésive, dans laquelle l'éprouvette a été découpée,
- l'état de surface de la tôle : grasse, phosphatée, recouverte de peinture intermédiaire ou de finition,

Usage Public
Documents
Document Sharing Hub
Full document details: PSA D49 1531 1992