

**PEINTURES ET PRODUITS ASSIMILES
APPLICATION PAR PISTOLAGE
MANUEL OU AUTOMATIQUE EN LABORATOIRE**

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

*Le présent document est en conformité technique avec la méthode d'essai RNUR n° 1170.
Il ne devra pas être modifié sans l'accord de la RNUR.*

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente méthode a pour objet de fixer les conditions et le matériel pour l'application des apprêts, peintures et produits assimilés par pistolage manuel ou automatique en laboratoire.

2.PRINCIPE

2.1 On fixe les conditions standards d'utilisation d'un pistolet pneumatique du type MBC DEVILBISS et IWATA alimenté soit par succion à partir d'un godet, soit par un pot à pression.

2.2 On fixe les conditions d'application au moyen d'un robot référencé ci-dessous.

3.APPAREILLAGE

3.1.PISTOLAGE MANUEL

3.1.1.PISTOLET PNEUMATIQUE POUR POT A SUCCION TYPE MBC DEVILBISS

équipé avec :

- un chapeau d'air 765 ou 264,
- une buse AV 15 EX ou FX,
- une aiguille à peinture 4960 DEX.

3.1.2.PISTOLET PNEUMATIQUE POUR POT A SUCCION TYPE IWATA

équipé avec :

- un chapeau d'air 021,
- une buse n° 2,
- une aiguille pointeau W70.

3.1.3.PISTOLET PNEUMATIQUE POUR POT A PRESSION TYPE MBC DEVILBISS

équipé avec :

- un chapeau d'air 765 ou 264,
- une buse AV 15 FX EX,
- une aiguille à peinture MB 444 FX ou 444 EX,
- un godet adaptable au pistolet,
- un godet à pression adaptable au pistolet.

3.1.4.PISTOLET PNEUMATIQUE A SUCCION TYPE JGA DEVILBISS

équipé avec :

- un chapeau d'air 30,
- une buse AV 15 EX,
- une aiguille à peinture JG A 402 DEX.

Une cabine de pistolage ventilée.

3.2.ROBOT "TEST PAINTING" DE CFCB

équipé avec :

- pistolet automatique DEVILBISS type AGB 501,
- buse AV 15 FF
- aiguille 15 FF,
- chapeau d'air 777,
- pot à pression de 2 litres.

Une cabine de pistolage.

4.MODE OPERATOIRE

4.1.PISTOLAGE MANUEL : PISTOLET A SUCCION

4.1.1.PEINTURES, APPRETS ET PEINTURES DE FINITION OPAQUES

4.1.1.1 Vérifier que l'air comprimé est exempt d'huile et d'eau.

4.1.1.2 Régler la pression de l'air de diffusion à $(5,5 \pm 0,1)$ bar (pression sur l'appareil au repos).

4.1.1.3 Amener le débit du pistolet à (300 ± 10) cm³/min ou (225 ± 10) cm³/min (conditions spécifiques au groupe RENAULT).

4.1.1.4 Disposer dans la cabine le support incliné à 72° environ.

4.1.1.5 Y placer les subjectiles.

4.1.1.6 Pistoler d'une distance de $(25 \pm 2,5)$ cm.

Nota : Le nombre de couches appliquées ainsi que les temps de matage entre couches sont fonction de la gamme de série ou envisagée.

4.2.PISTOLAGE MANUEL : PISTOLET A PRESSION

4.2.1.PEINTURES OPAQUES

4.2.1.1 Vérifier que l'air comprimé est exempt d'huile et d'eau.

4.2.1.2 Régler la pression de l'air de diffusion à $(5,5 \pm 0,1)$ bar (pression sur l'appareil au repos).

4.2.1.3 Amener le débit du pistolet à (400 ± 10) cm³/min ou (450 ± 10) cm³/min (conditions spécifiques au groupe RENAULT).

4.2.1.4 Disposer dans la cabine le support incliné à 72° environ.

4.2.1.5 Y placer les subjectiles.

4.2.1.6 Pistoler d'une distance de $(25 \pm 2,5)$ cm.

Nota : Le nombre de couches appliquées ainsi que les temps de matage entre couche sont fonction de la gamme de série ou envisagée.

4.2.2.PEINTURES VERNISSEES (SPECIFIQUES AU GROUPE PSA)

Ces peintures sont composées de deux produits (base et vernis). Ceux-ci sont appliqués successivement sans cuisson intermédiaire. Le processus s'établit de la façon suivante :

4.2.2.1 Vérifier que l'air est exempt d'huile et d'eau.

4.2.2.2 Régler la pression de l'air de diffusion à $(5,5 \pm 0,1)$ bar (pression sur l'appareil au repos).

4.2.2.3 Amener le débit des pistolets à (500 ± 10) cm³/min ou (450 ± 10) cm³/min pour le vernis.

4.2.2.4 Disposer dans la cabine le support incliné à 72° environ.

4.2.2.5 Y placer les subjectiles.

4.2.2.6 Pistoler la base d'une distance de $(25 \pm 2,5)$ cm. Le nombre de couches appliquées ainsi que le temps de matage entre couche sont fonction de la gamme de série ou envisagée.

4.2.2.7 Matage à l'air libre ou forcé suivant la gamme de série ou envisagée.

4.2.2.8 Pistoler le vernis d'une distance de $(25 \pm 2,5)$ cm. Le nombre de couches appliquées ainsi que le temps de matage entre couche sont fonction de la gamme de série ou envisagée.

Remarque :

Dans tous les cas, l'épaisseur réelle déposée varie avec les caractéristiques de la laque et les conditions de l'application (succion ou pression, réglage du pistolet, vitesse de pistolage, etc.). Cette épaisseur sera fixée en fonction de la gamme envisagée.