

PEINTURES ET PRODUITS ASSIMILES POLLUTION PAR TRANSFERT (BAINS D'ELECTROPHORESE OU DE TREMPÉ)

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente méthode a pour objet l'évaluation de la limite "acceptable" de pollution des peintures appliquées au trempé (cataphorèse, trempé aqueux ou trempé solvant) par les colles, les mastics et les produits de phosphatation (ou tout autre produit déposé sur les carrosseries avant le traitement de surface). Elle ne s'applique pas aux huiles d'emboutissage et de protection des tôles qui font l'objet d'une méthode spécifique.

2.PRINCIPE

L'essai consiste à mettre en contact en différentes proportions le produit potentiellement polluant avec un bain d'électrophorèse ou de trempé, et à juger les défauts créés sur des éprouvettes électrodéposées ou revêtues par trempé.

3.APPAREILLAGE ET PRODUITS

3.1.APPAREILLAGE

Décrit dans la méthode d'essai D59 1509 pour électrodéposer un produit.

3.2.EPROUVETTES

D'acier phosphatées :

- pliées en L (schéma en annexe 1),
- droites (schéma en annexe 1).

Référence :

RB 026/NL60/OC

Fournisseur :

SOCIETE CONTINENTALE PARKER
51, rue Pierre
92111 - CLICHY CEDEX

3.3.ETUVE VENTILEE

réglable de 20 °C à 250 °C ± 2 °C.

3.4.CAPSULES

en aluminium pour les produits épais.

3.5.SPATULES

3.6.PRODUITS DE PHOSPHATATION

3.7.PRODUITS A FONCTION ACOUSTIQUE OU VIBRO-ACOUSTIQUE

(Obturation de corps creux, insonorisants feuilles fusibles).

3.8.COLLE OU MASTIC

appliqué avant électrophorèse, éventuellement étuvé 10 minutes à $120\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ si ce produit subit l'étuvage du traitement de surface.

4.MODE OPERATOIRE

Produits appliqués par électrodéposition.

- Electrodéposer quelques éprouvettes témoins (3.2) pliées en L dans le bain d'électrophorèse non encore pollué que l'on étuvera séparément et qui serviront de référence.
- Agiter et homogénéiser le polluant avant la prise d'essai.
- Introduire dans le bain d'électrophorèse le produit potentiellement polluant dans les proportions de 0,5 ou 1 % selon les exigences de la norme relative au produit. Le produit aura préalablement été déposé dans une capsule (3.4), que l'on suspendra à mi-hauteur du bain selon le schéma en annexe 1.
- Agiter le bain durant 24 heures.
- Retirer la capsule dans laquelle se trouve le produit à tester.
- Electrodéposer dans le bain d'électrophorèse pollué selon la méthode d'essai D59 1509 sur 4 éprouvettes phosphatées (3.2), 3 pliées en L et 1 droite.
- Electrodéposer dans un bain témoin non pollué sur une éprouvette phosphatée pliée en L (3.2). Cette éprouvette, étuvée en même temps que les éprouvettes polluées, permettra de vérifier une éventuelle pollution par transfert dans l'étuve.

Remarque :

Les éprouvettes doivent être immergées en deux ou trois fois avec précaution afin d'éviter la formation de bulles d'air en partie horizontale.

- Etuver selon les prescriptions des documents.
- Effectuer le même essai après 48 heures de pollution sur le même bain.

Nota : *Le même essai peut être effectué sur des bains de trempé.*

5.EXPRESSION DES RESULTATS

- Relever les altérations éventuelles du bain (précipitation, séparation, formation de gel).
- Relever les variations d'aspect de la peinture électrodéposée (cratères, cuvettes ou tout autre défaut répertorié dans la norme B15 5020).

Nota : *Dans tous les cas les éprouvettes polluées sont à comparer aux éprouvettes témoins électrodéposées dans un bain neuf et étuvées séparément.*

6.PROCES-VERBAL D'ESSAI

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

- La référence de la présente méthode.
- La référence des produits utilisés et le nom des fournisseurs.
- Les détails opératoires non prévus dans la méthode.
- Les incidents susceptibles d'avoir agi sur les résultats.