

**PEINTURES PRIMAIRES RETICULABLES APPLIQUEES
PAR ELECTRODEPOSITION - COMPATIBILITE AVEC
LES PRODUITS PRESENTS SUR LES TOLES**

Page 1/7

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la vérification de la compatibilité des peintures primaires réticulables recouvrables appliquées par trempé électrophorèse avec les produits susceptibles d'entrer en contact avec elles lors de gammes de fabrication ou par extension de façon accidentelle.

Elle s'applique aux colles, aux mastics, aux peintures primaires soudables, aux produits de déformation et aux produits de protection des tôles (utilisés soit par le lamineur, soit par le constructeur automobile), ainsi que tout produit assimilé.

Cette méthode peut également être utilisée pour les peintures primaires réticulables appliquées par trempé simple ou par pistolage, sous réserve d'utiliser le mode d'application adéquat.

2.PRINCIPE

L'essai consiste à déposer une peinture primaire sur une tôle recouverte :

2.1 soit de produits ajoutés par les lamineurs et présents sur les tôles à l'état de réception,

2.2 soit de produits apportés en usine de fabrication automobile.

On procède ensuite à une cotation visuelle de l'aspect de la peinture primaire complétée par une cotation après 250 heures au brouillard salin.

3. APPAREILLAGE

3.1. ETUVE VENTILEE REGLABLE

à ± 5 °C avec maximum de 200 °C.

3.2. BALANCE DE PRECISION

au mg près.

3.3. GABARITS EN TEFLON

d'épaisseur 1 à 2 mm (voir figure 1 de l'annexe 1).

3.4. CHIFFON NON PELUCHEUX, OU PAPIER JOSEPH

3.5. MATERIELS POUR APPLICATION DES PEINTURES PRIMAIRES

(pour peintures électrodéposées, méthode d'essai D59 1509).

3.6. EPROUVETTES EN ACIER Z OU PREPROTEGEES

épaisseur 0,8 mm, dimensions minimales 150 x 90 mm dégraissées selon la méthode d'essai D59 1160 type DB.

3.7. RUBAN ADHESIF TRANSPARENT OU NON

(adhésivité comprise entre 600 et 750 g/cm mesurée selon norme NF X 41-022).

4. MODE OPERATOIRE

4.1 Produits définis selon le § 2.1.

4.1.1 A essayer sur éprouvettes à l'état tel (état livré par le lamineur).

4.1.2 A essayer sur éprouvettes (3.6) et procéder comme au § 4.2.

4.2 Compatibilité avec les produits selon le § 2.2 sur les éprouvettes (3.6).

4.2.1 Pour les produits fluides tels que graisses et pâtes, les appliquer comme suit sur deux éprouvettes :

- délimiter une surface de 100 cm² en zone basse de l'éprouvette selon figure 2 de l'annexe 1,
- peser l'éprouvette au mg près,
- déposer le produit à examiner et l'étaler le plus régulièrement possible à l'aide du chiffon (3.4) de façon à en obtenir 50 mg $\pm$ 2 mg,
- placer une des éprouvettes en position horizontale dans l'étuve (3.1) réglée à 135 °C pendant 5 minutes (simulation de l'étuve de traitement de surface),
- laisser refroidir en position horizontale pendant 30 minutes minimum.

4.2.2 Pour les peintures primaires soudables, l'application et l'épaisseur doivent être conformes au document de référence.

4.2.3 Pour les mastics, utiliser le gabarit (3.3) sur les éprouvettes (voir § 4.1 et 4.2), déposer la peinture primaire et étuver suivant la méthode d'essai D59 1509.

Après refroidissement à la température ambiante, examiner les éprouvettes selon le § 5.0.

5.EXPRESSION DES RESULTATS

5.1 Observer visuellement les éprouvettes :

- sur la zone de dépôt pour les produits de protection et d'emboutissage,
- à la périphérie du dépôt pour les autres produits.

La cotation est la suivante :

0 - pas d'anomalie à signaler.

1 - tachage ou zone diffuse.

2 - aspect peau d'orange ou vermiculée.

3 - quelques points de refus.

4 - refus important.

5 - refus total.

5.2 Pratiquer une exposition sans rayure de 250 heures au brouillard salin selon la méthode d'essai D17 1058 et noter la corrosion selon la cotation donnée en annexe 2.

5.3 Evaluer l'adhérence du feuil de peinture primaire après 250 heures d'exposition au brouillard salin (voir § 5.2) en procédant de la façon suivante :

- appliquer progressivement sur toute la hauteur de l'éprouvette un morceau de ruban adhésif (3.7) en frottant légèrement avec le doigt de telle sorte qu'il n'y ait aucune bulle d'air entre le ruban et le feuil de peinture,
- appuyer ensuite plus fortement sur le ruban en exerçant une pression égale sur toute sa surface,
- arracher ensuite le ruban d'un mouvement rapide et continu,
- évaluer, en pourcentage, la surface de revêtement de peinture arrachée.

6.PROCES-VERBAL D'ESSAI

Outre les résultats obtenus et les conditions d'essais, le procès-verbal doit indiquer la référence et la marque du produit examiné, ainsi que les détails opératoires non prévus dans la méthode, en particulier l'application de la peinture primaire, ainsi que les incidents susceptibles d'avoir agi sur les résultats.