

ADHESIFS ET MASTICS COMPATIBILITE AVEC LES PEINTURES PRIMAIRES RECOUVRABLES

Page 1/9

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la détermination de la compatibilité des adhésifs et mastics appliqués sur tôles grasses avec les peintures primaires recouvrables.

2.PRINCIPE

Consiste à déposer un cordon d'adhésif ou de mastic sur une éprouvette métallique grasse puis à appliquer la peinture primaire recouvrable et faire subir ensuite un vieillissement artificiel au brouillard salin. Une cotation démerite est effectuée après cuisson de la peinture primaire et après vieillissement.

3.APPAREILLAGE

3.1.TOLES ORDINAIRES

de dimensions 120 x 200 x 0,8 mm.

3.2.TOLES ORDINAIRES

de dimensions 72 x 200 x 0,8 mm.

3.3.MATERIEL D'APPLICATION DE PEINTURE PRIMAIRE

défini selon la méthode d'essai D59 1509.

3.4.MATERIEL POUR LA REALISATION D'ESSAI DE BROUILLARD SALIN

selon la méthode d'essai D17 1058.

3.5.ETUVE VENTILEE

(ambiance réglable jusqu'à 240 °C) pour la cuisson des produits en conformité avec la méthode d'essai D55 1171.

3.6.LOUPES BINOCULAIRES DE GROSSISSEMENT 10

3.7.FER PLAT

de dimensions 200 x 25 x 4 mm arrondi sur un côté, de largeur 4 mm et dans le sens de la longueur.

3.8.CALES D'EPAISSEUR

0,2 mm en polytétrafluoréthylène (PTFE).

3.9.PAPIER ABSORBANT**4.PREPARATION DES EPROUVETTES****4.1.CAS DES PRODUITS APPLIQUES EN JOINTS EPAIS**

Sur les tôles (3.1), réaliser une sertissure à l'aide du fer plat (3.7) et selon les indications mentionnées en annexe 1.

4.2.CAS DES PRODUITS APPLIQUES EN JOINTS MINCES

Sur les tôles (3.2) exécuter un bord retourné et réaliser l'éprouvette à l'aide des cales (3.8), selon les indications de l'annexe 2.

**4.3.CAS DES PRODUITS PREFORMES OU TOUT AUTRE PRODUIT UTILISE SOUS
FORME DE PIECE**

L'éprouvette est la tôle (3.1).

5.MODE OPERATOIRE

-Dégraisser et regraisser les éprouvettes selon la méthode d'essai D59 1160, modes opératoires DA et RA, tout en laissant égoutter les éprouvettes sur papier absorbant (3.9), la sertissure (cas 4.1) et le bord retourné (cas 4.2) étant en position verticale.

-Dépose du produit.

-Cas des produits appliqués en joints épais

Appliquer dans la sertissure de l'éprouvette (4.1) un cordon de mastic en prenant soin de remplir complètement la sertissure.

-Cas des produits appliqués en joints minces

Appliquer un cordon d'adhésif sur une des deux tôles constituant l'éprouvette (4.2), puis recouvrir avec la seconde tôle, fixer par boulonnage et araser le produit si nécessaire.

-Cas des produits préformés

Appliquer le produit préformé ou la pièce en plein panneau sur l'éprouvette (4.3) en prenant soin de ne pas inclure de bulle d'air entre le produit et le support. Appliquer une pression de $0,5 \text{ N/cm}^2$ pendant 10 secondes.

-Les éprouvettes ainsi réalisées doivent être soumises aux traitements de surface selon la gamme série en vigueur (dégraissage, phosphatation).

-Soumettre éventuellement l'éprouvette au cycle de cuisson mentionné dans les documents et représentatif de l'étuve de séchage après l'opération de traitement de surface.

-Appliquer la peinture primaire recouvrable selon la méthode d'essai D59 1509 et effectuer les cuissons prévues dans les documents selon la norme B74 0200, cuisson PPR.

- Examiner l'éprouvette.

-Faire subir à l'éprouvette un vieillissement au brouillard salin, selon la méthode d'essai D17 1058, d'une durée déterminée par les documents.

6.EXPRESSION DES RESULTATS

6.1.APRES CUISSON DE LA PEINTURE RECOUVRABLE

- Effectuer les observations à la loupe (3.6) et coter en démerite selon les indications de l'annexe 3.

6.2.APRES VIEILLISSEMENT EN BROUILLARD SALIN

- Ouvrir la sertissure de l'éprouvette (4.1) dans le cas des produits appliqués en joints épais.
- Ouvrir l'éprouvette (4.2) dans le cas des produits appliqués en joints minces.
- Décoller en partie le produit préformé ou la pièce de l'éprouvette (4.3).
- Effectuer les observations à la loupe (3.6) et coter en démerite selon les indications de l'annexe 4.