

PRODUITS ANTIGRAVILLONNAGE ET ANTICORROSION COMPATIBILITE ENTRE LES DEUX PRODUITS

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la description d'un mode opératoire permettant d'évaluer la compatibilité entre les produits antigravillonnage (mastics après cuisson peinture intermédiaire) et les produits anticorrosion cireux appliqués sous caisse sur véhicule fini.

2.PRINCIPE

Le produit antigravillonnage est appliqué consécutivement sur deux éprouvettes (support revêtu de peinture cataphorèse et recouvert de produit antigravillonnage).

L'une des éprouvettes est grenillée à l'état neuf. L'autre est revêtue en plus du produit anticorrosion, vieilli dans des conditions bien définies, et également grenillée après enlèvement du produit anticorrosion.

La compatibilité est évaluée en fonction de la perte de résistance au grenillage entre les deux supports.

3.APPAREILLAGE

3.1.APPAREILLAGE

conforme à celui de la méthode d'essai D14 1428.

3.2.SPATULE

4.PREPARATION DES EPROUVETTES

- Préparer deux éprouvettes A et B recouvertes de produit antigravillonnage avec l'épaisseur définie par les documents. Utiliser autant de couples d'éprouvettes que de cycles de cuisson retenus.
- Sélectionner par la mesure l'épaisseur du revêtement antigravillonnage sur les éprouvettes A et B en quatre points d'impact potentiel afin de pouvoir obtenir le diagramme de l'annexe 6 de la méthode d'essai D14 1428.
- L'éprouvette A est considérée comme l'éprouvette de référence.
- L'éprouvette B est recouverte en plus de produit anticorrosion de dessous de caisse d'une épaisseur donnée par les documents.

Nota : Cette éprouvette est soumise au vieillissement défini au paragraphe 5.0 et le revêtement de produit anticorrosion est enlevé.

5.MODE OPERATOIRE

Afin de pouvoir obtenir le diagramme de l'annexe 6 de la méthode d'essai D14 1428 :

- Soumettre les éprouvettes A, à l'état neuf, au grenillage sur les quatre points sélectionnés pour chaque éprouvette à l'aide de l'appareillage (3.1) et conformément à la méthode d'essai D14 1428.
- Accrocher verticalement les éprouvettes B sur des supports et les laisser vieillir 2 mois en ambiance laboratoire puis enlever, à l'aide de la spatule (3.2), le produit anticorrosion qui avait été déposé.
- Soumettre les éprouvettes B, 2 heures après l'enlèvement du produit anticorrosion, au grenillage aux quatre points sélectionnés pour chaque éprouvette à l'aide de l'appareillage (3.1) et conformément à la méthode d'essai D14 1428.

6.EXPRESSION DES RESULTATS

6.1 La surface découverte, S, pour chaque impact, doit être exprimée conformément à la cotation donnée par la méthode d'essai D14 1428.

6.2 Le pourcentage de perte de résistance au grenaillage, P, exprimé en pourcentage, sans dimension, est déterminé à l'aide de la relation suivante :

$$P = \frac{T_0 - T_1}{T_0} \cdot 100$$

dans laquelle : T_0 = résistance au grenaillage de l'éprouvette A, à l'état neuf, ramenée à une épaisseur de 500 μm et exprimée en secondes (voir méthode d'essai D14 1428),

T_1 = résistance au grenaillage de l'éprouvette B, vieillie avec le produit anticorrosion, ramenée à une épaisseur de 500 μm et exprimée en secondes (voir méthode d'essai D14 1428).

7.PROCES-VERBAL D'ESSAI

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

- la référence de la présente méthode,
- la référence exacte des deux produits examinés ainsi que les noms des fournisseurs,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.