

PRODUITS DE PROTECTION DES TOLES ESSAI DE STOCKAGE EN PAQUETS (RESINIFICATION)

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

*Ce document est établi par les Groupes PEUGEOT S.A. et RENAULT.
Il ne doit pas être modifié sans une consultation des Services Normalisation de ces deux Groupes.
Il est conforme à l'accord intervenu entre ces Services en FEVRIER 1992.*

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet l'évaluation de la résistance au vieillissement de produits de protection sur des tôles laminées à froid stockées et serrées en paquets ou bobines.
Cette méthode s'applique pour tous les produits de protection sur tous les types de tôles.

2.PRINCIPE

L'essai consiste à soumettre un paquet de tôles huilées et serrées à des cycles de température et d'humidité relative précis pendant une durée déterminée.
A la fin de l'essai, le paquet est ouvert et l'aspect des éprouvettes est coté.

3.APPAREILLAGE

3.1.EPROUVETTES

définies et préparées selon la méthode d'essai D65 1777 mais de dimensions 150 x 150 mm et percées d'un trou de diamètre 5 mm situé au milieu d'un côté de la tôle et à 7,5 mm du bord supérieur.
Prévoir 5 éprouvettes par produit de protection et par type de support.
Nota : Prévoir également un paquet étalon de 5 éprouvettes revêtues d'un produit de protection utilisé industriellement.

3.2.CRISTALLISOIR

de diamètre 200 mm en verre ou en acier inoxydable.

3.3.ENCEINTE CLIMATIQUE PROGRAMMABLE

permettant de régler la température à $20\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ et $40\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ et l'humidité relative à $64\% \pm 1\%$, $73\% \pm 1\%$, $98\% \pm 1\%$ et munie d'une grille horizontale positionnée à mi-hauteur.

3.4.RUBAN ADHESIF

de largeur 25 mm.

4.MODE OPERATOIRE

- Empiler les 5 éprouvettes (3.1) de façon à former un paquet.
- Maintenir le paquet serré par 2 tours de ruban adhésif (3.4) croisés passant par les milieux des côtés.
- Déposer le paquet sur la grille de l'enceinte climatique (3.3).
- Glisser le cristallisateur (3.2) sous le paquet pour récupérer les excédents d'huile éventuels.
- Régler l'enceinte selon le cycle suivant :
 - 5 jours d'alternance comportant chacun 8 heures à 40 °C avec 98 % d'humidité relative et à 20 °C avec 73 % d'humidité relative,
 - 2 jours à 20 °C avec 64 % d'humidité relative.
- Fermer l'enceinte et laisser pendant 13 cycles (3 mois).
- A la fin des 13 cycles, sortir le paquet de l'enceinte, enlever le ruban adhésif et observer chaque interface.

5.EXPRESSION DES RESULTATS

Coter chaque interface selon les définitions suivantes :

- 1 - Aucune dégradation visible.
- 2 - Apparition de quelques auréoles et taches parfaitement dégraissables.
- 3 - Apparition d'auréoles et taches non totalement dégraissables.
- 4 - Apparition d'auréoles et taches très colorées et non dégraissables.

Nota : Les dégraissages sont faits selon la méthode d'essai D69 1713.

6.PROCES-VERBAL D'ESSAI

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

- la référence de la présente méthode,
- le type de support utilisé,
- la référence exacte du produit de protection essayé et le nom du fournisseur,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.