

PRODUITS DE PROTECTION DES TOLES COMPATIBILITE AU SKIN-PASS HUMIDE

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 préalable 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 la vérification de la compatibilité des huiles de protection des tôles avec les produits appliqués sur la tôle lors du passage en skin-pass humide (écrouissage).
Cette méthode s'applique pour tous les produits de protection des tôles sur acier nu et galvanisé.

2.PRINCIPE

L'essai consiste à soumettre un paquet de tôles serrées à un étuvage particulier après avoir déposé une goutte d'un mélange eau-huile à chaque interface. Il est complété en essayant des mélanges des produits de skin-pass utilisés industriellement avec l'huile.
A la fin de l'essai, le paquet est ouvert et l'aspect des éprouvettes est coté.

3.APPAREILLAGE ET REACTIFS

3.1.EPROUVETTES EN ACIER NU OU GALVANISE

n'ayant jamais été huilées de dimensions 150 x 150 mm, d'épaisseur comprise entre 0,7 et 1,2 mm. Prévoir 5 éprouvettes par produit à essayer et par type de support.

3.2.SERINGUE

de 500 µl munie d'une aiguille de diamètre intérieur 0,38 mm.

3.3.BECHER

de 50 ml.

3.4.AGITATEUR ET BARREAU MAGNETIQUE

de longueur 26 mm.

3.5.ETUVE

permettant de maintenir une température de $60\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ et munie d'une grille horizontale.

3.6.RUBAN ADHESIF

de largeur 25 mm.

3.7.SOLUTION AQUEUSE DES PRODUITS D'ECROUISSAGE

3.8.EAU DESIONISEE

4.MODE OPERATOIRE

4.1.PREPARATION DE L'EMULSION

- Dans le bécher (3.3), mélanger 1 gramme d'eau (3.8) ou de solution (3.7) et 19 grammes d'huile.
- Mettre l'agitation (3.4) en marche (environ 500 tours/minute) et laisser pendant 3 minutes $\pm$ 5 secondes.

4.2.PREPARATION DU PAQUET D'EPROUVETTES

- Déposer à l'aide de la seringue (3.2) une goutte de 150 μ l de l'émulsion préparée au paragraphe 4.1 au centre d'une des faces de la première éprouvette (3.1).
- Empiler les 5 éprouvettes en déposant comme précédemment une goutte d'émulsion à chaque interface.
- Serrer le paquet par 2 tours de ruban adhésif (3.6) croisés passant par les milieux des côtés.

4.3.ETUVAGE

- Déposer le paquet sur la grille de l'enceinte (3.5) préalablement chauffée à 60 °C $\pm$ 2 °C.
- Maintenir à température pendant 144 heures $\pm$ 1 heure.

4.4.OBSERVATION

- A la fin de l'essai, 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 essayé et le nom du fournisseur,
- les produits de skin-pass éventuellement utilisés,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.