

POUSOIRS CARBONITRURES AVEC PHOSPHATATION ANTIGRIPPANTE

Page 1/11

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CONTRÔLE DES BAINS	1
3.1. DÉGRAISSAGE ALCALIN -	1
3.2. RINÇAGE FROID EN DÉBORDEMENT À 1 OU 2 ÉTAGE	2
3.3. PRÉPHOSPHATATION (EX. PREPARKER 43 A + 43 B) TEMPÉRATURE < 30 °C	2
3.4. PHOSPHATATION	3
3.5. RINÇAGE FROID EN DÉBORDEMENT	3
3.6. RINÇAGE NEUTRALISANT - TEMPÉRATURE 70 °C	3
3.7. SÉCHAGE PAR VENTILATION AIR CHAUD	3
4. EXAMEN SUR PIÈCES FINIES	4
ANNEXE 1	5
ANNEXE 2	6
ANNEXE 3	7
ANNEXE 4	8
ANNEXE 5	9
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	11
5.1. HISTORIQUE	11
5.2. DOCUMENTS CITÉS	11
5.3. EQUIVALENT À :	11
5.4. CONFORME À :	11
5.5. MOTS CLEFS	11

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les couches de phosphates de manganèse sur poussoirs carbonitrures utilisés dans les moteurs à arbres à cames à attaque directe.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification sera indiquée sur les documents sous la forme indiquée ci-dessous :

P1b (Norme B15 3100) STL S22 1102.

3.CONTROLE DES BAINS

La surface de tous les bains doit être exempte de traces d'huile ou autres contaminants. Les niveaux doivent être réajustés le plus souvent possible afin d'éviter les variations brutales de température.

3.1.DEGRAISSAGE ALCALIN -

Contrôle du bain 1 fois/jour avec réajustement de la concentration si nécessaire. Renouvellement du bain à définir en fonction de son utilisation.

3.2.RINÇAGE FROID EN DEBORDEMENT A 1 OU 2 ETAGE

- Vérification périodique du pH de la dernière eau de rinçage.
- Vidange hebdomadaire.

3.3.PREPHOSPHATATION (EX. PREPARKER 43 A + 43 B) TEMPERATURE < 30 °C

- A maintenir constamment agité (agitation air comprimé ou mécanique).
- Vidange hebdomadaire.
- Pas de contrôle.

3.4.PHOSPHATATION

- Maintien de la température à $95\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$.
- Contrôle journalier de l'acidité libre et acidité totale.
- Rapport compris entre 7 et 9 avec une acidité libre comprise entre 5 et 7 (certains bains nécessitent un rapport d'acidité compris entre 8 et 10).
- Dosage du fer. A maintenir entre 1 et 3 g/litre contrôle hebdomadaire.

3.5.RINÇAGE FROID EN DEBORDEMENT

- Vidange hebdomadaire.

3.6.RINÇAGE NEUTRALISANT - TEMPERATURE 70 °C

- Vidange hebdomadaire.

3.7.SECHAGE PAR VENTILATION AIR CHAUD

- Vérifier que les poussoirs sortent sans trace d'humidité.

POUSOIRS CARBONITRURES	S22 1102	4/11
------------------------	----------	------

4.EXAMEN SUR PIECES FINIES

Documents	Caractéristiques	Expression des Résultats	Exigences	
			Min.	Max.
	4.1 ASPECT VISUEL DU PLATEAU		Conforme à la norme B15 3100	
ISO 2178	4.2 EPAISSEUR	µm	5	-
	4.3 STRUCTURE			
	4.3.1. Examen optique à G20	Notation	La séparation visuelle des grains ne doit pas être possible	
	4.3.2 Examen optique à $G \geq 40$			
	Vérification de l'homogénéité de recouvrement de la surface sur au moins deux plages - sont prohibées :	Notation	Les plages apparentes du substrat (Annexe 5 photo 3)	
	4.3.3 Examen optique à $G \geq 1000$			
	- Vérification de l'homogénéité de la cristallisation sur au moins deux plages : - Dimensions moyennes des cristaux - Aspect moyen des cristaux	Notation Notation Notation	Doit être homogène sur toutes les plages observées Doivent être conformes à l'annexe 5 Doit être conforme à l'annexe 5	
D25 1161	4.4 MASSE AU METRE CARRE	g/m ²	10	-
	Nota : Condamner la surface interne du poussoir à l'aide d'un bouchon caoutchouc. Ne prendre en compte que la surface externe.			
	4.5 EXAMEN DU PLATEAU APRES DEPHOSPHATATION	-	Qualifier l'état de surface selon annexe 4	