

## JAUGES A HUILE EN POLYAMIDES 6 MOTEURS TU ET TUD

Page 1/5

**SANS RESTRICTION D'UTILISATION**

### SOMMAIRE

|                                              |   |
|----------------------------------------------|---|
| 1. OBJET                                     | 1 |
| 2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS                  | 1 |
| 3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES                   | 1 |
| 4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES GÉNÉRALES     | 2 |
| 5. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PARTICULIÈRES | 2 |
| 5.1. TENUE DE LA POIGNÉE                     | 2 |
| 5.2. CINTRAGE SUR MANDRIN                    | 2 |
| ANNEXE 1                                     | 3 |
| ANNEXE 2                                     | 4 |
| 6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS              | 5 |
| 6.1. HISTORIQUE                              | 5 |
| 6.2. DOCUMENTS CITÉS                         | 5 |
| 6.3. EQUIVALENT À :                          | 5 |
| 6.4. CONFORME À :                            | 5 |
| 6.5. MOTS CLEFS                              | 5 |

## 1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les jauges à huile, réalisées en polyamides 6 pour les moteurs TU et TUD.  
Elle complète les caractéristiques et les essais exigés au plan.

## 2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du produit, suivie de l'indice du document.

**Exemple :**

JAUGE A HUILE STL S22 1139,  
et de plus il doit être porté l'indice du document "Références Matières Approuvés" (RMA).

## 3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1310 "FOURNITURES DE PIECES EN MATIERES PLASTIQUES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

## 4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES GENERALES

| Documents | CARACTERISTIQUES                                                                  | Conditions particulières | Expression des Résultats | EXIGENCES       |      |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|--------------------------|-----------------|------|
|           |                                                                                   |                          |                          | Min.            | Max. |
|           | <b>4.1 CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION</b>                                      |                          |                          |                 |      |
| B62 0020  | - Désignation                                                                     |                          |                          | PA6             |      |
|           | - Renfort                                                                         |                          |                          |                 |      |
|           | - Nature                                                                          |                          |                          | Fibres de verre |      |
|           | - Taux                                                                            |                          | % (m/m)                  | 30              |      |
|           | <b>4.2 CARACTERISTIQUES MECANQUES</b>                                             |                          |                          |                 |      |
| D41 1041  | - Flexion                                                                         |                          |                          |                 |      |
|           | - Contrainte de rupture en flexion à 23 °C ± 2 °C                                 | (1)                      | MPa                      | 200             |      |
|           | - Flèches à la rupture en flexion                                                 |                          |                          |                 |      |
|           | - A 23 °C ± 2 °C                                                                  | (1)                      | mm                       | 5,5             |      |
|           | - Après 240 h à 140 °C ± 2 °C dans l'huile moteur                                 | (2)                      | mm                       | 5,5             |      |
|           | - Après 10 cycles thermiques<br>24 h à 120 °C ± 2 °C et<br>15 min à 150 °C ± 2 °C | (2)                      | mm                       | 5,5             |      |

(1) Les essais doivent être effectués sur des parties cylindriques prélevées sur les pièces après une mise à l'état sec de celles-ci de 24 heures à 100 °C ± 2 °C.

(2) Les essais doivent être effectués sur des parties cylindriques prélevées sur les pièces après vieillissement et une mise à l'état sec de celles-ci de 24 heures à 100 °C ± 2 °C.

## 5.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PARTICULIERES

### 5.1.TENUE DE LA POIGNEE

L'essai de tenue de la poignée de la jauge à huile doit être réalisé suivant la méthode d'essai D41 1041 en conformité avec le principe défini en annexe 1 et à 23 °C ± 2 °C après une mise à l'état sec de la pièce de 24 heures à 100 °C ± 2 °C.

L'effort de rupture de la poignée doit être ≥ 65 daN.

### 5.2.CINTRAGE SUR MANDRIN

L'essai de tenue au cintrage de la jauge à huile doit être effectué manuellement sur la pièce entière, suivant le principe défini en annexe 2, et à 23 °C ± 2 °C, après une mise à l'état sec de 24 heures à 100 °C ± 2 °C.

Pendant l'essai on ne doit constater aucune rupture de la jauge.