

COLLECTEUR SORTIE D'EAU MOTEUR ES9J4

Page 1/7

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. DÉFINITION DES ZONES DÉSIGNÉES	1
5. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET CONTRÔLES MÉTALLURGIQUES	3
ANNEXE 1	4
ANNEXE 2	5
ANNEXE 3	6
6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
6.1. HISTORIQUE	7
6.2. DOCUMENTS CITÉS	7
6.3. EQUIVALENT À :	7
6.4. CONFORME À :	7
6.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques et des critères d'acceptation des collecteurs sortie d'eau du moteur ES9J4.

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 :

COLLECTEUR SORTIE D'EAU MOTEUR ES9J4 NORME STL (S22 6103)

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1220 FOURNITURES DE PIÈCES BRUTES DE FORGE, EXTRUSION, FONDERIE - PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES, complété par la norme B20 0150 PRODUIT DEVANT FAIRE L'OBJET D'UNE SPÉCIFICATION DE PRODUIT APPROUVÉ - PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES pour la définition de la matière.

4.DÉFINITION DES ZONES DESIGNÉES

Les exigences métallurgiques sont définies à partir de *zones désignées* avec des niveaux d'exigence différents.

Les zones désignées sont (voir annexes 1, 2, 3) :

- Appui thermistance CTN
- Appui thermistance CTP
- Appui vis de purge
- Logement joint torique by-pass

COLLECTEUR SORTIE D'EAU - ES9J4	S22 6103	2/7
---------------------------------	----------	-----

- Embout départ radiateur
- Brides sur culasse (x2)
- Appui bouchon sonde grand froid.

Toute autre partie de la pièce n'étant pas en zone désignée est en *zone courante*.

COLLECTEUR SORTIE D'EAU - ES9J4	S22 6103	3/7
---------------------------------	----------	-----

5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET CONTROLES METALLURGIQUES

Document s	CARACTERISTIQUES	Expressio n des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
B54 1120 B20 0150	5.1 MATIERE	Nuance	A-S9GU Y30	
	Fe	%	-	0,8
	Si	%	8	11
	Cu	%	0,4	2
	Zn	%	-	0,5
	Mg	%	0,15	0,5
	Mn	%	-	0,6
	Ni	%	-	0,2
	Pb	%	-	0,1
	Sn	%	-	0,1
	Ti	%	-	0,2
	5.2 CRITERES D'ACCEPTATION			
	5.2.1 En zone désignée:			
	- <u>Embout départ radiateur</u> : soufflures et microretassures, diamètre 5 défauts maximum avec espacement	mm mm	- 5	1 -
	- <u>Le reste</u> : soufflures et microretassures, diamètre 5 défauts maximum avec espacement inclusions et peaux d'alumine	mm mm nombre	- 5 -	0,2 - 0
	5.2.2 En zone courante:			
Q54 0900	Pas d'exigence sur la taille des défauts acceptables. L'acceptation est donnée à partir du test d'étanchéité à 1,5 bar sur pièce usinée.			

5.3 RETOUCHES

5.3.1 Rechargement par soudure

Prohibé dans les zones désignées. Repérage par frappe à froid obligatoire par lettre "S" sur emplacement défini au plan.

5.3.2 Etanchage

1 opération maximum autorisée sur pièce brute avec repérage par frappe à froid obligatoire par lettre "I" sur emplacement défini au plan.

1 opération maximum autorisée sur pièce usinée avec repérage obligatoire.

Utilisation du produit MALDANER, norme B20 0150.

Après imprégnation, un nouveau contrôle d'étanchéité est obligatoire.

Contrôle visuel à effectuer sur pièce usinée (trace de coups, présence de résine dans les alésages, ...).