

COLLECTEUR ENTREE 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 CRITERES D'ACCEPTATION	2
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, des critères d'acceptation des collecteurs entrée 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 ENTREE D'EAU MOTEUR ES9J4 NORME S22 6104.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1220 FOURNITURES DE PIECES BRUTES DE FORGE, EXTRUSION, FONDERIE - PRESCRIPTIONS GENERALES.

4.DEFINITION DES ZONES DESIGNEES

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 thermostat
- Appui vis de purge
- Embout retour radiateur
- Logement joint torique de by-pass

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

COLLECTEUR ENTREE D'EAU - ES9J4	S22 6104	2/7
---------------------------------	----------	-----

5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET CRITERES D'ACCEPTATION

Document s	CARACTERISTIQUES	Expressio n des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
B54 1120	5.1 MATIERE	Nuance	A-S10G Y30	
	Fe	%	-	0,6
	Si	%	9	10,5
	Cu	%	-	0,4
	Zn	%	-	0,1
	Mg	%	0,17	0,35
	Mn	%	-	0,4
	Ni	%	-	0,05
	Pb	%	-	0,05
	Ti	%	-	0,1
	Sn	%	-	0,05
	5.2 DURETE	HB	62	-
	5.3 CARACTERISTIQUES MECANQUES EXIGÉES			
	Rm	MPa	170	-
	Rp 0.2	MPa	110	-
	A	%	4	-
	5.4. CRITERES D'ACCEPTATION			
	5.4.1 En zone désignée :			
	embout retour radiateur :			
	soufflures et microretassures, diamètre	mm	-	0,5
	5 défauts maximum avec espacement	mm	5	-
	le reste:			
	soufflures et microretassures, diamètre	mm	-	0,2
	5 défauts maximum avec espacement	mm	5	-
	inclusions et peaux d'alumine	nombre	-	0
	5.4.2 En zone courante :			
	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.			

5.5 RETOUCHES**5.5.1 Rechargement par soudure**

Prohibé dans les zones d'étanchéité et taraudages.

Repérage (frappe à froid) obligatoire par lettre "S" sur emplacement défini au plan.

5.5.2 Etanchage

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

Une opération maximum autorisée sur pièce usinée avec repérage obligatoire.

Imprégnation avec produit homologué PSA.

Test d'étanchéité obligatoire avec imprégnation et contrôle visuel (traces de coups, résine dans les taraudages, ...) sur pièces usinées.