

COUPELLES D'AMORTISSEURS QUALITE DU REVETEMENT DE ZINC

Page 1/6

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. GAMME DE TRAITEMENT	1
3.1. RÉCEPTION DES PIÈCES	1
3.2. MISE EN ŒUVRE DE LA PROTECTION	2
4. CARACTÉRISTIQUES DU DÉPÔT	2
ANNEXE 1	3
ANNEXE 2	4
ANNEXE 3	5
5. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	6
5.1. HISTORIQUE	6
5.2. DOCUMENTS CITÉS	6
5.3. EQUIVALENT A :	6
5.4. CONFORME A :	6
5.5. MOTS CLEFS	6

1.OBJET

La présente spécification précise les zones de référence de la coupelle d'amortisseur sur lesquelles doivent être vérifiées les épaisseurs de zinc déposées :

- Les méthodes de mesures à utiliser.
- Les épaisseurs de dépôt à garantir.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

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

Exemple : Revêtement zingage Z30FX(*)R selon STL S24 3110.

(*) Couleur à préciser sur le plan de la pièce.

3.GAMME DE TRAITEMENT

3.1.RECEPTION DES PIECES

Les pièces doivent être exemptes de rouille, de copeaux et ne doivent pas présenter de bavures de découpe excessives (pouvant entraîner des blessures à la manutention et des agressions du dépôt lors du transport des pièces revêtues).

3.2.MISE EN ŒUVRE DE LA PROTECTION

Les conditions de préparation de surface, de la phase d'électrodéposition et des opérations de finition sont de la responsabilité du revêleur. Les types de bain et les différentes finitions à retenir pour la protection des pièces doivent être conformes aux spécifications PSA. (normes B15 4101, § 9.1. pour le zinc, liste des produits approuvés PSA pour les finitions renforcées).

4.CARACTERISTIQUES DU DEPOT

L'épaisseur du revêtement peut être contrôlée par induction magnétique, selon la méthode décrite en Annexe 1 ou par microscope optique (norme D25 1057). Cependant, en cas de litige, seuls les résultats de la méthode micrographique doivent être pris en compte.

Les épaisseurs minimales doivent être de 20 μm sur la face supérieure d'appui ressort de la coupelle, et de 30 μm sur la face inférieure de la coupelle, dans les zones définies en Annexes 1, 2 et 3. Ces mesures sont les moyennes de 1 mesure sur 10 coupelles différentes prélevées de façon aléatoire.

L'épaisseur du dépôt à l'intérieur du canon doit respecter les efforts min. et max., prévus sur le plan d'amortisseur ensemble.