

FLEXIBLES HAUTE PRESSION AVEC TUYAU PLASTIQUE ARME

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
4.1. ÉLÉMENTS CONSTITUTIFS DU FLEXIBLE	2
4.2. CARACTÉRISTIQUES GÉOMÉTRIQUES	4
4.3. ESSAIS SUR PIÈCES	4
ANNEXE 1	6
ANNEXE 2	7
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
5.1. HISTORIQUE	8
5.2. DOCUMENTS CITÉS	8
5.3. EQUIVALENT À :	8
5.4. CONFORME À :	8
5.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente spécification définit les caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les flexibles composites métal/plastique armé utilisés sur les véhicules pour assurer la liaison entre, la pompe haute pression et le joncteur/disjoncteur ou la valve de direction assistée.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences concernant les flexibles haute pression doit être indiquée sur les documents par la désignation du produit suivie de l'indice du présent document.

Exemple :

FLEXIBLE HAUTE PRESSION SUIVANT SPECIFICATION TECHNIQUE LABORATOIRE STL
(S24 4114).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

Les matériaux répondant à ces exigences pourront faire l'objet d'une spécification de produit approuvé conformément au cahier des charges B20 0150.

FLEXIBLES HP AVEC TUYAU PLASTIQUE ARME	S24 4114	2/8
---	-----------------	-----

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La conception de ces pièces doit tenir compte des caractéristiques indiquées ci-après.

4.1. ELEMENTS CONSTITUTIFS DU FLEXIBLE

Le flexible est composé d'un **tube métallique rigide** et d'un **tuyau plastique armé**.

Ces éléments sont reliés entre eux par un **embout métallique brasé et serti** sur le tuyau plastique.

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	RESULTATS OU VALEURS	
			Min.	Max.
	4.1.1 TUYAU PLASTIQUE ARME			
	4.1.1.1 Tube intérieur			
	- Matière		Polyamide 12	
	- Taux de plastifiant	%	10 ± 2	
D45 1158	- Nature		Benzène sulfone butylamine	
	- Couleur		Verte	
	- Densité		1,05 ± 0,02	
D47 1098	Tenue dans les fluides (7 jours à 100 °C dans le LHM (B71 2710))			
	- Variation de volume	%	0	+ 5
D45 1291	- Variation de dureté	Points	0	+ 10
	4.1.1.2 Renfort textile			
	- Matière		Aramide	
	- Couleur		Jaune	
	- Titre du fil		Dtex	
	- Diamètre du fil	mm	0,35	
	- Nature du tressage			
	- En fuseaux alternés sur 2 chemins			
	- Nombre de fuseaux	Nombre	8 x 2 et 8 x 3	
	4.1.1.3 Revêtement extérieur			
	- Matière		Elastomère TP polyester éther	
	- Référence		Hytrel 5556	
D45 1158	- Densité		1,20 ± 0,02	
D45 1291	- Dureté Shore D	Points	52	58
	- Couleur		Noire	

FLEXIBLES HP AVEC TUYAU PLASTIQUE ARME	S24 4114	3/8
---	-----------------	-----

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	RESULTATS OU VALEURS	
			Min.	Max.
D47 1098	Tenue dans les fluides			
	- Gazole à 23 °C	Heure	1	
B71 1122	- Essence sans plomb RON 98 à 23 °C	Heure	1	
B71 5110	- Antigél à 85 °C (suivant norme)	Heure	1	
B71 2710	- LHM à 85 °C (suivant norme)	Heure	1	
	- Caractéristiques mesurées			
	- Variation de volume	%	0	+ 5
D45 1291	- Variation de dureté Shore D	Points	- 10	+ 10
	4.1.1.4 Marquage du tuyau			
	R8PEK-4 > PA12/AR/PEE<AX/PLX MOIS/ANNEE			
	4.1.2 TUBE METALLIQUE			
NF A 49-330	- Matière			TU37 B
	4.1.3 SERTISSAGE			
	Le sertissage est constitué d'un embout Niple et d'une Jupe			
	4.1.3.1 Niple			
	- Matière			Usimax D38 (538 MF 5)
	- Revêtement			
B15 4101	- Dépôt de zinc électrolytique			Z15
B15 5220	- Application d'un revêtement de peinture			Peinture noire
	4.1.3.2 Jupe			
B53 1155	- Matière			S300
	- Revêtement			Z15 FN
	- Tenue au brouillard salin			
	- Rouille blanche	Heure		Admise à 24 heures
	- Rouille rouge	Heure		Absence à 200 heures
	4.1.4 BRASURE			
	- Brasage			Cu ou Ag
	- Taux de remplissage suivant coupe (S mouillée/S totale des pièces en contact)	%	90	