

MASSELOTES D'EQUILIBRAGE POUR ROUES EN ALUMINIUM FIXATION PAR ADHESIF

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
5. CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE	3
5.1. EN FABRICATION	3
5.2. EN LABORATOIRE	5
ANNEXE	6
6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
6.1. HISTORIQUE	8
6.2. DOCUMENTS CITÉS	8
6.3. EQUIVALENT À :	8
6.4. CONFORME À :	8
6.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doit répondre l'adhésif utilisé pour la fixation des masselottes d'équilibrage à l'intérieur des roues aluminium.
Elle est à appliquer pour l'approbation de la formulation d'origine et pour toute modification de celle-ci.

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 :

MASSELOTES D'EQUILIBRAGE POUR ROUE EN ALUMINIUM FIXATION PAR ADHESIF
(STL S24 6102).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ces prescriptions sont celles de la norme technique B74 0100 "FOURNITURES DE PRODUITS DE LIAISON - PRESCRIPTIONS GENERALES", et du Cahier des Charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	RESISTANCE EN CISAILLEMENT (1)			
	4.1 A L'ETAT NEUF			
	- Après 10 minutes à 23 °C ± 2 °C	MPa	0,5	
	- Après 24 heures à 23 °C ± 2 °C	MPa	0,7	
	- Après cuisson 240 heures à 80 °C ± 2 °C	MPa	1,0	
	- Après cuisson 24 heures à 150 °C ± 5 °C	MPa	1,0	
D27 1327	- Après immersion 21 jours dans l'eau	MPa	0,4	
	4.2 TENUE AU BROUILLARD SALIN			
D17 1058	- Après 500 heures de BS	MPa	0,2	
	- Après 1000 heures de BS	MPa	0,2	
	4.3 TENUE AUX PRODUITS CHIMIQUES (2)			
	- Alcool	MPa	0,7	
	- AFNOR C	MPa	0,7	
	- Essence sans plomb	MPa	0,7	
	4.4 INFLUENCE DES AGENTS DE CHAUSSE (3)	MPa	0,7	
	4.5 APRES VIEILLISSEMENT CLIMATIQUE			
D47 1309	- Après 5 cycles 1309 AF	MPa	0,7	
	- Après 10 cycles 1309 AF perte entre 5 et 10 cycles	%		0

(1) (2) (3) Conditions particulières : voir annexe.

5.CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

5.1.EN FABRICATION

5.1.1.SUPPORT RECEVEUR

Roue en alliage d'aluminium (comme défini dans la norme B54 2110) peinte à l'extérieur et avec un brouillard de peinture à l'intérieur (peinture répondant à la norme B15 5260). Rugosité maxi : R25 racine.

NETTOYAGE PRELIMINAIRE

- Pour la première monte, l'intérieur de la roue, à l'emplacement des masselottes d'équilibrage, subira la préparation de surface suivante :
 - dégraissage avec un papier absorbant non pelucheux imbibé d'heptane,
 - essuyage avec un papier absorbant non pelucheux.Les papiers pour le dégraissage et l'essuyage seront changés à chaque roue.
Le collage se fera au maximum 10 minutes après le nettoyage.
- Pour l'après-vente, l'intérieur des roues sera préalablement lavé au nettoyeur haute pression, puis essuyé avant de subir la préparation de surface suivante :
 - dégraissage avec un papier absorbant non pelucheux imbibé d'heptane,
 - essuyage avec un papier absorbant non pelucheux.Les papiers pour le dégraissage et l'essuyage seront changés à chaque roue.
Le collage se fera au maximum 10 minutes après le nettoyage.

Nota :

- La préparation de l'intérieur des roues se fera avant montage sur la machine d'équilibrage.

TEMPERATURE

Dans tous les cas, la température de la surface de la roue au moment du collage sera $> 15^{\circ}\text{C}$. De plus, la surface de la roue sera totalement exempte de toute condensation.

Remarque :

Un réchauffage de la zone à coller à $40-45^{\circ}\text{C}$ au moment du collage permettra une meilleure tenue immédiate des masselottes.