

CONTROLE D'ETANCHEITE DES PIECES EN ALLIAGE D'ALUMINIUM REALISEES PAR LE PROCEDE MODELE PERDU

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. DOMAINE D'APPLICATION	1
3. MODALITES D'APPLICATION	1
4. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
5. LIMITES D'ACCEPTATION	2
6. PARAMETRES DU CONTROLE	3
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
7.1. HISTORIQUE	4
7.2. DOCUMENTS CITÉS	4
7.3. EQUIVALENT À :	4
7.4. CONFORME À :	4
7.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente spécification a pour objet de définir les seuils de fuite pour :

- l'acceptation des pièces en l'état,
- la récupération pour imprégnation,
- le rebut.

2.DOMAINE D'APPLICATION

Pièces moulées par la fonderie de CHARLEVILLE :

- réchauffeurs de gazole,
- répartiteurs et collecteurs d'admission,
- boîtiers et collecteurs d'eau.

3.MODALITES D'APPLICATION

Le contrôle de l'étanchéité est effectué par système air dans air selon la norme PSA Q 540900.

Une seule imprégnation est autorisée (par procédé MALDANER).

Les pièces imprégnées sont contrôlées à CHARLEVILLE.

Après usinage les pièces sont contrôlées unitairement chez l'usineur.

4.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.

CONTROLE ETANCHEITE PIECES EN ALUMINIUM	S32 1100	2/4
--	-----------------	-----

Exemple : CONTROLE D'ETANCHEITE DES PIECES EN ALLIAGE D'ALUMINIUM
NORME STL (S32 1100)

5.LIMITES D'ACCEPTATION

Concernant les pièces récupérables par imprégnation, le défaut de santé matière à l'origine de la fuite est exclusivement du type porosité. Les fuites sur peau d'alumine et reprise de coulée ne doivent pas être imprégnées.