

**PRODUITS ORGANIQUES DURCISSANT
AVEC L'HUMIDITE DE L'AIR
VITESSE DE PRISE**

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est établi par les Groupes PEUGEOT S.A. et RENAULT.

Il ne doit pas être modifié sans une consultation préalable des Services Normalisation de ces deux Groupes.

Il est conforme à l'accord intervenu entre ces Services en SEPTEMBRE 1989.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la détermination de la vitesse de prise de produits réticulables à la température ambiante.

La méthode s'applique aux produits organiques monocomposants qui utilisent l'humidité de l'air comme agent de réticulation. Ces produits doivent être suffisamment souples dans leur état final pour qu'un essai de pelage à angle droit puisse être effectué.

2.PRINCIPE

L'essai consiste à solliciter en pelage à angle droit un cordon plat du produit à examiner, de largeur constante et d'épaisseur croissante.

Ce cordon est obtenu par remplissage d'une gouttière calibrée de largeur 10 mm et de profondeur variant linéairement de 0 à 10 mm.

3.APPAREILLAGE

3.1.MONTAGE GRADUE

de 400 mm de longueur, muni d'au moins 3 gouttières de largeur 10 mm, de profondeur variant de 0 à 10 mm (voir annexe).

Le montage doit être réalisé en PTFE (polytétrafluoréthylène), polyacétal ou polychlorure de vinyle rigide pour permettre le démoulage du produit sans difficulté.

3.2.SPATULE OU MATERIEL D'EXTRUSION

selon présentation du produit (en vrac ou en cartouche).

3.3.CALE

dont un chant est adouci permettant d'araser le produit.

3.4.COMPTEUR HORAIRE

3.5.ENCEINTE CLIMATISEE

à $23\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ et $50\% \pm 5\%$ d'humidité relative.

3.6.ETUVE VENTILEE SECHE

réglée à $70\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$.

4.MODE OPERATOIRE

4.1 Conditionner, avant toute utilisation, le montage (3.1) dans l'étuve (3.6) pendant au moins 16 heures dans le but d'éliminer toute humidité résiduelle.

4.2 Remplir avec la spatule (3.2), ou de préférence par extrusion à partir d'une cartouche, la ou les gouttières pratiquées dans le montage (3.1). Veiller à déposer une quantité suffisante de produit pour permettre un raclage ultérieur en tout point.

4.3 Araser le produit, à l'aide de la cale (3.3), immédiatement après extrusion, en commençant par l'extrémité du montage où les gouttières sont les plus profondes.

La vitesse de lissage ayant une importance sur la planéité du cordon, réaliser l'opération en 10 secondes.

4.4 Placer l'ensemble dans l'enceinte climatisée (3.5) pendant un délai prévu dans les documents.

4.5 Evaluer l'épaisseur du produit effectivement prise, en effectuant, à partir de l'extrémité correspondant à la graduation 0, un pelage manuel à angle droit d'une bande à vitesse très lente. Le pelage du produit est facilité en pratiquant une fine incision à l'aide d'un outil tranchant de part et d'autre de la bande à peler.

5.EXPRESSION DES RESULTATS

- Relever à l'aide des graduations le niveau auquel le produit, encore pâteux (non polymérisé sur toute l'épaisseur), reste collé au montage.
- Tracer éventuellement, la courbe de l'épaisseur de produit totalement polymérisé en fonction du temps, ou noter l'épaisseur de produit polymérisé pour un temps donné.

6.PROCES-VERBAL D'ESSAI

Outre les résultats obtenus, le procès-verbal d'essai doit indiquer :

- la référence de la présente méthode,
- la référence du produit essayé,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.