

ETANCHEITE DES ORGANES MECANIQUES PAR JOINT MOUSSE SILICONE DEPOSE 'IN-SITU'

Page 1/6

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
ANNEXE 1	3
ANNEXE 2	4
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	6
5.1. HISTORIQUE	6
5.2. DOCUMENTS CITÉS	6
5.3. EQUIVALENT À :	6
5.4. CONFORME À :	6
5.5. MOTS CLEFS	6

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les joints en Mousse Silicone déposés "in-situ", utilisés pour réaliser les étanchéités à l'air et aux poussières de pièces démontables sur organes mécaniques (exemple sur moteur ES : carters de distribution en matière plastique).

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 : ETANCHEITE PAR JOINT MOUSSE "IN-SITU", STL S74 2101.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ces prescriptions sont celles du cahier des charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

ETANCHEITE DES ORGANES MECANQUES	S74 2101	2/6
----------------------------------	----------	-----

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Les joints sont réalisés à l'aide d'un cordon de mousse silicone (type FERMASIL 47-4 du fournisseur SONDERHOFF), obtenu par mélange de deux composants au moment de la dépose et dont la réaction provoque l'expansion.

Les paramètres de préparation des surfaces, de dépose, de réticulation du produit (temps de moussage, de réticulation, recuit éventuel), sont laissés à l'appréciation du fabricant, sous réserve d'être conformes aux préconisations du fournisseur de produit et de satisfaire aux exigences ci-après.

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	4.1 Dimensions du joint (voir annexe 1)		Valeurs spécifiées au plan de la pièce	
	4.2 Position du joint (voir annexe 1)		Valeurs spécifiées au plan de la pièce	
D45 1132	4.3 Déformation rémanente après compression à déformation constante (voir annexe 2) - après 72 heures à 130°C ± 2°C sous 50% de compression - après 72 heures à 150°C ± 2°C sous 50% de compression	%	-	25
		%	-	50
B31 3710	4.4 Compressibilité (voir annexe 2) - contrainte pour 20% de compression - contrainte pour 35% de compression - contrainte pour 50% de compression	N/mm ²	0,04	0,07
		N/mm ²	0,08	0,14
		N/mm ²	0,16	0,28
D51 1485	4.5 Adhérence (voir annexe 2)	N	1,5 Rupture Cohésive	-