

ETANCHEITE DES ORGANES MECANQUES PAR JOINTS PROFILES SUR PIECES (J.P.P.)

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	1
5. CONDITIONS D'UTILISATION	3
5.1. DÉLAI AVANT MANIPULATION	3
5.2. DÉLAI AVANT MONTAGE	3
ANNEXE 1	4
ANNEXE 2	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 doivent répondre les "Jointes Profilés sur Pièces" (ou J.P.P.) utilisés pour réaliser les étanchéités de pièces démontables sur organes mécaniques (exemples sur moteur: couvre-culasses en alliage d'aluminium, carter d'huile en tôle).

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 J.P.P., STL S74 2102

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Les Jointes Profilés sur Pièces sont obtenus par dépose d'un cordon silicone (type RHODORSEAL 5651 AXAD du fournisseur Rhône-Poulenc dont toutes les caractéristiques doivent être conformes à la norme B14 2250 fonction 203 indice C), sur surfaces dégraissées (par lavage alcalin ou avec solvant).
Ce produit fait également l'objet d'une SPA (Spécification de Produit Approuvé) norme B20 0150.

ETANCHEITE ORGANES MECANQUES PAR J.P.P	S74 2102	2/8
--	----------	-----

Nota : Les durées spécifiées dans le tableau ci-après correspondent au temps écoulé entre la fin de la dépose du produit et la réalisation de l'essai concerné.

ETANCHEITE ORGANES MECANQUES PAR J.P.P	S74 2102	3/8
--	----------	-----

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 1291	4.3 Dureté SHORE A (à l'état neuf)			
	- après 3 heures $\pm$ 15 min à 23 °C $\pm$ 2 °C	Point	40	-
	- après 7 jours à 23 °C $\pm$ 2 °C	Point	62	68
	- après 20 min $\pm$ 2 min à 75 °C $\pm$ 2 °C	Point	40	-
B31 3710	4.4 Compressibilité (voir annexe 2) à l'état neuf, après 7 jours à 23 °C $\pm$ 2 °C			
	- contrainte pour 10 % de compression	N/mm ²	0,15	0,25
	- contrainte pour 20 % de compression	N/mm ²	0,4	0,7
	- contrainte pour 35 % de compression	N/mm ²	1,2	2
D51 1485	4.5 Adhérence (voir annexe 2) à l'état neuf, après 7 jours à 23 °C $\pm$ 2 °C	N	3 Rupture Cohésive	-

5.CONDITIONS D'UTILISATION

5.1.DELAI AVANT MANIPULATION

La pièce peut être manipulée immédiatement après dépose du joint. Cependant, ce dernier ne devra pas être soumis à quelque contrainte mécanique que ce soit avant un délai d'une heure à température ambiante ou de 20 minutes à 75 °C.

5.2.DELAI AVANT MONTAGE

La durée mini requise avant montage de la pièce sur l'organe concerné est telle que la déformation rémanente après compression de 25 % pendant 72 heures à 25 °C, ne dépasse pas 10 %.

Elle est fonction de la température à laquelle est effectuée la réticulation du produit. Elle est de :

- **72 heures** si la réticulation s'effectue à température ambiante,
- **48 heures** si la réticulation est accélérée par un passage de 3 heures à 75 °C,
- **12 heures** si la réticulation est accélérée par un passage de 3 heures à 125 °C.