

PROCESSUS DE REVETEMENT DE ZINC LAMELLAIRE BICHROMATE DANS LA MASSE BRAS DE SUSPENSION ZX

Page 1/11

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PROCESSUS DE PRODUCTION	1
3.1. ÉTAT DE RÉCEPTION DES PIÈCES	1
3.2. CONDITIONS DIMENSIONNELLES	2
3.3. ACCROCHAGE DES PIÈCES	2
3.4. GAMME DE TRAITEMENT	3
3.5. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ	3
ANNEXE 1	5
ANNEXE 2	6
ANNEXE 3 (1/2)	7
ANNEXE 3 (2/2)	8
ANNEXE 4 (1/2)	9
ANNEXE 4 (2/2)	10
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	11
4.1. HISTORIQUE	11
4.2. DOCUMENTS CITÉS	11
4.3. EQUIVALENT À :	11
4.4. CONFORME À :	11
4.5. MOTS CLEFS	11

1.OBJET

La présente spécification précise le processus de fabrication pour garantir une constance de la qualité des revêtements de zinc lamellaire bichromaté dans la masse selon le traitement "DACROMET 500" appliqué aux bras de suspensions des véhicules ZX.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du revêtement suivie de l'indice du document.

Exemple :

REVETEMENT DACROMET STL S84 4101.

3.PROCESSUS DE PRODUCTION

3.1.ETAT DE RECEPTION DES PIECES

Les pièces doivent être non huilées, seule une rouille naissante est autorisée. Elles doivent être exemptes de graisses brûlées, de rouille rouge intense de projections de soudure sur l'axe de diamètre 19 mm (voir annexe 2) pour permettre un bon emmanchement et sur les autres parties du bras, de pollutions telles que mastics, colles, silicates, laitiers de soudure, etc. pour éviter la corrosion.

REVETEMENT DE ZINC LAMELLAIRE BICHROMATE	S84 4101	2/11
--	----------	------

3.2.CONDITIONS DIMENSIONNELLES

Toute modification dimensionnelle doit être validée par un essai industriel.

3.3.ACCROCHAGE DES PIECES

Les pièces doivent être accrochées avec l'axe de diamètre 19 millimètres dirigé vers le haut.

3.4.GAMME DE TRAITEMENT

L'ensemble de la gamme de traitement doit être conforme aux prescriptions DACRAL décrites dans le document "Audit de Processus pour la "DACROMETISATION" au trempé".

Elle comprend les phases suivantes :

- Préparation de surface.
- Application du produit "DACROMET" en première couche.
- Evaporation.
- Refroidissement.
- Application du produit "DACROMET" en deuxième couche.
- Evaporation.
- Cuisson.
- Refroidissement.

3.5.CONTROLE DE LA QUALITE

3.5.1.COHESION ET ADHERENCE DU REVETEMENT (VOIR ANNEXE 1)

L'essai doit être effectué sur les deux faces de la pièce. Le taux d'arrachement sur le revêtement (appréciation visuelle) doit être inférieur au taux limite.

3.5.2.EPAISSEUR

L'épaisseur peut être contrôlée par :

- Variation du champ électromagnétique.
- Fluorescence X.
- Microscopie optique.

En cas de litige, seule la microscopie optique fait foi.

Les mesures doivent être réalisées sur les deux faces de la pièce suivant le croquis représenté en annexe 2.

L'épaisseur minimale doit être de 16 µm à l'extérieur et de 10 µm à l'intérieur de la pièce.

3.5.3.MASSE SURFACIQUE

La détermination de la masse surfacique doit être réalisée sur les pivots de cinq pièces conformément à l'annexe 3.

La masse surfacique moyenne minimale doit être de 72 g/m².

3.5.4.CUISSON (EXTRAIT DE LA NORME B15 3312)

La cuisson correcte est déterminée en plaçant 2 gouttes d'ammoniaque (NH₄OH) concentré sur le revêtement ; une coloration jaune doit apparaître au bout de 30 à 60 secondes.

Remarque :

L'absence de coloration indique une surcuisson ou une sous-cuisson. La sous-cuisson est appréciée par la dissolution du revêtement jusqu'au métal support ; celle-ci étant provoquée par un essai de frottement manuel pratiqué avec un tampon d'ouate imbibé d'ammoniaque.

3.5.5.DEFAUTS D'ASPECT

Les défauts d'aspect pouvant apparaître sur la pièce sont de différents types et proviennent d'origines diverses. Certains sont acceptables car ils n'affectent pas les performances anticorrosion du revêtement, mais d'autres doivent être évités.

- Défaut type 1 (voir annexe 4)
Les surépaisseurs détachables sur les tranches ne sont pas admissibles car elles sont à l'origine du poudrage.
- Défaut type 2 (voir annexe 4)
Les microcraquelures type "pomme de reinette" sont à prohiber.
- Défaut type 3 (voir annexe 4)
Les coulures sous les grabons ne sont pas de la responsabilité de l'applicateur.
- Défaut type 4 (voir annexe 4)
Les gouttes sur les zones 1 et 2 sont admises.
- Défaut type 5
L'écrouissage superficiel sans arrachement du revêtement "DACROMET" et sans diminution d'épaisseur du revêtement est accepté.