

PROCESSUS DE REVETEMENT PEINTURE DE REFERENCE POUR ESSAI EN LABORATOIRE APPLICATION SUR SUPPORT METALLIQUE

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PROCESSUS DE PRODUCTION	1
3.1. SUPPORTS MÉTALLIQUES	1
3.2. TRAITEMENT DE SURFACE	1
4. GAMME DE PEINTURE DE RÉFÉRENCE	3
4.1. APPLICATION DE L'APPRÊT "AU PISTOLET" OU "AU MINIBOL ELECTROSTATIQUE"	3
4.2. APPLICATION DES LAQUES DE FINITION "AU PISTOLET" OU "AU MINIBOL ELECTROSTATIQUE"	3
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
5.1. HISTORIQUE	4
5.2. DOCUMENTS CITÉS	4
5.3. EQUIVALENT À :	4
5.4. CONFORME À :	4
5.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente spécification précise les points clefs du processus qui doivent être respectés pour garantir une constance de qualité de la gamme de peinture de référence pour essai en laboratoire, appliquée sur les supports métalliques.

Cette spécification s'appuie sur la méthode d'essai D27 5144 "Revêtements de peinture et produits assimilés-Tachage".

L'application de cette spécification doit être conforme avec la mise à jour du "Référentiel des matières de série utilisées par les usines PSA" (document DMEI/MGC/PEI REFV 000100CG).

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application de la gamme de peinture de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du processus, suivie de l'indice du document.

Exemple : GAMME DE PEINTURE DE REFERENCE STL (S84 4104).

3.PROCESSUS DE PRODUCTION

3.1.SUPPORTS METALLIQUES

Plaque en tôle d'acier XES selon la norme B53 3020, de dimensions 85 mm x 196 mm et d'épaisseur 0,85 mm ± 0,07 mm.

3.2.TRAITEMENT DE SURFACE

L'ensemble de la gamme de traitement doit être conforme aux prescriptions selon la Gamme série Rennes.
Elle comprend les phases suivantes :

- dégraissage alcalin,
- phosphatation,
- cataphorèse PPG 742 962, épaisseur déposée comprise entre 20 µm et 25 µm.