

PROTECTION DES DISQUES DE FREIN PAR REVETEMENT DE DAC 360 APPLICATION PAR PISTOLAGE

Page 1/4

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET.	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS.	1
3. PROCESSUS DE FABRICATION	1
3.1. RECEPTION DES PIECES A REVETIR	1
3.2. GAMME DE TRAITEMENT	2
4. CARACTÉRISTIQUES DU REVÊTEMENT SUR PIÈCE FINIE	2
4.1. EPAISSEUR	2
4.2. ADHERENCE ET COHESION DU REVETEMENT	3
4.3. CUISSON	3
4.4. DEFAUTS D'ASPECT	3
4.5. TENUE BS	3
5. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	4
5.1. HISTORIQUE	4
5.2. DOCUMENTS CITÉS	4
5.3. EQUIVALENT A :	4
5.4. CONFORME A :	4
5.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET.

La présente spécification a pour objet de définir les points clés du processus, qui doivent être respectés pour garantir une constance de la qualité des revêtements de DAC 360 appliqués par pistolage avec cuisson soit par induction magnétique soit en étuve convection et les caractéristiques à vérifier sur les disques de frein.

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 360 STL S84 4106

3.PROCESSUS DE FABRICATION

3.1.RECEPTION DES PIECES A REVETIR

Avant l'application du DAC 360, les disques doivent être exempts d'huile, de rouille, de calamine, de poussière et de copeaux.

3.2.GAMME DE TRAITEMENT

Elle comprend les trois phases suivantes :

1°) Le dégraissage :

Celui-ci est réalisé par lavage en machine à laver à une température comprise entre 50 et 60° C avec une lessive contenant un agent tensio-actif (POLICLEAN 251 à 3%) ; il n'y a pas de rinçage. Après dégraissage, les disques doivent être obligatoirement manipulés avec des gants propres.

D'autres gammes de dégraissage peuvent être envisagées, mais elles doivent être impérativement approuvées par PSA.

2°) L'application :

Le Dacromet 360 est appliqué par pistolets pneumatiques, en une seule couche.

La température, la viscosité, l'extrait sec de ce produit doivent être conformes aux consignes données par DACRAL.

Les moyens et les conditions d'application doivent être conformes à la gamme opératoire qui doit être préalablement définie pour respecter les épaisseurs de revêtement mentionnées dans la Spécification Technique Etude (STE) citée sur le Plan du disque.

3°) Cuisson :

- *Cuisson par induction magnétique*

Les paramètres de cuisson doivent être conformes à la gamme opératoire qui doit être préalablement validée par DACRAL. La température à la surface de la pièce doit être comprise entre 340 et 370 °C.

- *Cuisson en étuve convection*

Les conditions d'étuvage sont définies par le sous-traitant de manière à respecter le domaine de cuisson Temps/Température, spécifié par DACRAL (température à la surface de la pièce).

4.CARACTERISTIQUES DU REVETEMENT SUR PIECE FINIE

4.1.EPAISSEUR

L'épaisseur est mesurée de manière non destructive par induction magnétique selon le mode opératoire indiqué dans la Méthode d'Essai D26 5316.

Mesures destructives :

Pour des mesures plus précises, les épaisseurs peuvent être mesurées par fluorescence X (ISO 3497 - 1990), l'appareil doit être préalablement étalonné avec des plaques étalons, revêtues de Dacromet 360 d'épaisseur connue.

En cas de litige, seules doivent faire foi les épaisseurs mesurées sur des coupes micrographiques.

Les épaisseurs doivent être conformes aux exigences de la Spécification Technique Etude (STE) citée sur le Plan du disque.