

# FONCTIONS DE LIAISON, D'ETANCHEITE, D'ANTIGRAVILLONNAGE, D'AMORTISSEMENT, D'ANTICORROSION ET DE PROTECTION - GENERALITES

Page 1/7

## SANS RESTRICTION D'UTILISATION

### SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. NORMES TECHNIQUES SPÉCIFIQUES AUX DIFFÉRENTES FONCTIONS	1
2.1. PREMIÈRE PARTIE : OBJET	1
2.2. DEUXIÈME PARTIE : EXPRESSION SUR DOCUMENTS	2
2.3. TROISIÈME PARTIE : CHOIX DU MODE DE FONCTION	2
2.4. QUATRIÈME PARTIE : CARACTÉRISTIQUES DES DIFFÉRENTS MODES DE FONCTIONS	2
2.5. CINQUIÈME PARTIE : CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE FRANCE	2
2.6. SIXIÈME PARTIE : CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS	2
2.7. ANNEXES	2
3. CLASSIFICATION DES MODES DE FONCTIONS	2
4. CLASSIFICATION DES CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE FRANCE	4
5. SCHÉMA D'APPLICATION	5
5.1. LE MODE DE FONCTION EXISTE	5
5.2. LE MODE DE FONCTION N'EXISTE PAS	5
ANNEXE	6
6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
6.1. HISTORIQUE	7
6.2. DOCUMENTS CITÉS	7
6.3. EQUIVALENT À :	7
6.4. CONFORME À :	7
6.5. MOTS CLEFS	7

## 1.OBJET

La présente norme a pour objet de définir la structure et le rôle des normes spécifiques à chacune des fonctions :

- liaison,
- étanchéité,
- antigravillonnage,
- amortissement,
- anticorrosion,
- protection.

Elle définit également les règles générales concernant l'ensemble de ces fonctions.

## 2.NORMES TECHNIQUES SPECIFIQUES AUX DIFFERENTES FONCTIONS

Chaque norme est divisée en six parties :

### 2.1.PREMIERE PARTIE : OBJET

Elle précise la fonction et son domaine d'application.

## 2.2.DEUXIEME PARTIE : EXPRESSION SUR DOCUMENTS

Elle donne, pour les bureaux d'études, un exemple de référence conventionnelle à porter au dessin.

## 2.3.TROISIEME PARTIE : CHOIX DU MODE DE FONCTION

Le choix du mode de fonction donné sous forme d'un tableau oriente le concepteur vers le mode de fonction répondant aux exigences essentielles qu'il aura retenues.

## 2.4.QUATRIEME PARTIE : CARACTERISTIQUES DES DIFFERENTS MODES DE FONCTIONS

Elle définit sous la forme d'un tableau les caractéristiques finales à obtenir sur éléments assemblés, pour différents modes se rattachant à une même fonction.

(Ces caractéristiques sont préalablement définies sur éprouvettes).

Ces exigences doivent être rigoureusement respectées quel que soit le centre de production (FRANCE ou ETRANGER) et indépendamment des conditions de mise en oeuvre.

## 2.5.CINQUIEME PARTIE : CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE FRANCE

Elle définit sous la forme d'un tableau les conditions d'utilisation du produit en fabrication et ses caractéristiques propres demandées sur échantillon par les laboratoires indépendamment de la fonction finale.

## 2.6.SIXIEME PARTIE : CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION DES PRODUITS

Elle donne la liste des caractéristiques physico-chimiques nécessaires pour l'établissement de spécifications de produit approuvé (SPA), voir cahier des charges B20 0150.

## 2.7.ANNEXES

Le cas échéant, toutes les conditions particulières relatives à des essais peuvent être regroupées sous forme d'annexe.

Un modèle de SPA et/ou de procès-verbal et/ou d'autres conditions peuvent également être donnés dans une annexe.

## 3.CLASSIFICATION DES MODES DE FONCTIONS

Les différents modes de fonctions sont définis en annexe par un nombre à trois chiffres composé de deux groupes ayant la signification suivante :

1 └───┘ N	2 └───┘ NN	Groupe 1 : fonction
		Groupe 2 : lieu d'application

Exemple :

liaison 1 75 après peinture de finition

Remarque :

Un même numéro de mode de fonction peut correspondre à des caractéristiques différentes suivant qu'il se rapporte à une norme spécifique ou à une autre.

Il est donc nécessaire de consulter la norme indiquée après le mode de fonction pour interpréter ce dernier.

Exemple : FONCTION 175 NORME B14 1820.

Pour chaque mode de fonction les désignations complètes et abrégées des produits à utiliser sont indiquées en annexe.

## 4.CLASSIFICATION DES CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE FRANCE

Ces conditions sont obligatoires pour les centres de production FRANCE.

Dans chaque norme spécifique, un tableau répertorie des types de conditions de mise en oeuvre correspondant aux différentes gammes d'application en fabrication élaborées par les services méthodes avec des résultats d'essais déterminés par les laboratoires.

Chaque type est repéré par une lettre majuscule (A, B, C, etc.) sous laquelle le tableau indique les conditions exigées.

Si plusieurs conditions de mise en oeuvre sont valables pour un mode de fonction d'une norme spécifique donnée, les repères correspondants doivent être notés après le mode de fonction.

**Exemple :**

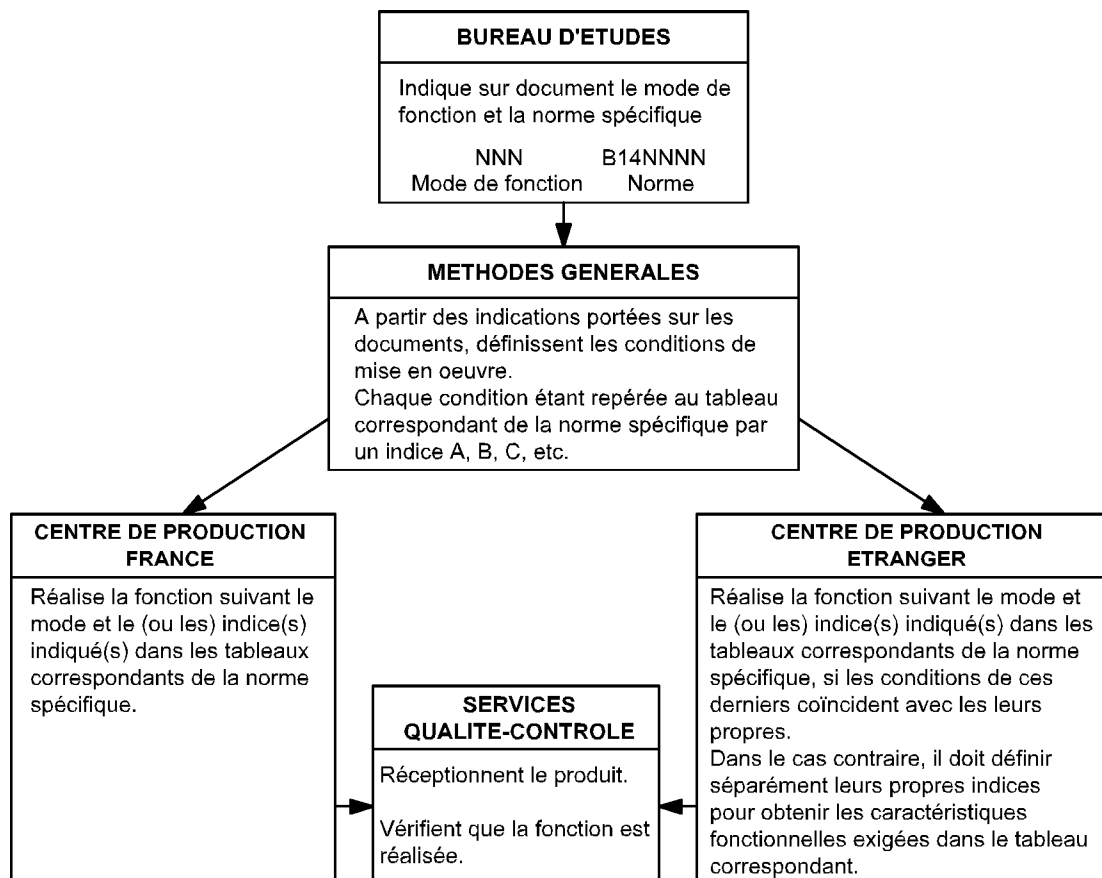
FONCTION 125 INDICES A B NORME B14 1400.

Ceci veut dire que les caractéristiques finales doivent être obtenues dans les conditions de mise en oeuvre A et B. Il n'est pas exclu, par exemple, d'utiliser dans un centre de production un produit extrudable et dans un autre un produit en cordon préformé si finalement les résultats obtenus coïncident avec les exigences prescrites pour la fonction.

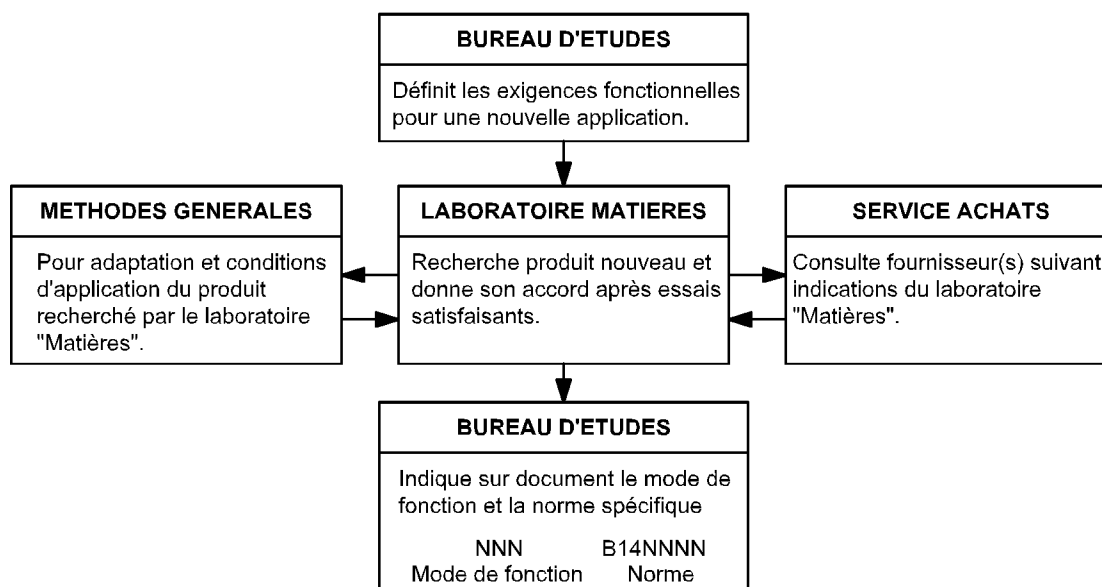
## 5. SCHEMA D'APPLICATION

Les tableaux ci-dessous schématisent les principaux circuits de fonctionnement.

### 5.1. LE MODE DE FONCTION EXISTE



### 5.2. LE MODE DE FONCTION N'EXISTE PAS



## annexe

## CLASSIFICATION DES MODES DE FONCTIONS

DESIGNATION DE LA FONCTION	NUMEROTATION DES DIFFERENTS MODES	LIEU D'APPLICATION	DESIGNATION COMPLETE DES PRODUITS		ABREVIATION DE LA DESIGNATION
<b>LIAISON</b>  <b>1 NN</b>	100 à 124	Mécanique	Colle réticulable		CR
	125 à 149	Avant dégraissage	Colle mastic	Réticulable	CMR
	150 à 174	Après dégraissage Avant peinture finition		Réticulable expansé	CMRE
	175 à 199	Après peinture finition	Colle non réticulable	-	CNR
				Thermo-fusible	CNRT
<b>ETANCHEITE</b>  <b>2 NN</b>	200 à 224	Mécanique	Produit d'étanchéité	Réticulable	PER
	225 à 249	Avant dégraissage		Non réticulable	PENR
	250 à 274	Après dégraissage Avant peinture finition		Réticulable soudable	PERS
	275 à 299	Après peinture finition			
<b>ANTI-GRAVILLONNAGE</b> <b>3 NN</b>	300 à 324	Mécanique	Produit d'antigravillonnage	Réticulable	PAR
	325 à 349	Avant dégraissage		Non réticulable	PANR
	350 à 374	Après dégraissage Avant peinture finition			
	375 à 399	Après peinture finition			
<b>AMORTISSEMENT</b>  <b>4 NN</b>	400 à 424	Mécanique	Amortissant fusible	-	AF
	425 à 449	Avant dégraissage		Autocollant	AFA
	450 à 474	Après dégraissage Avant peinture finition		Magnétique	AFM
	475 à 499	Après peinture finition			
<b>ANTICORROSION</b>  <b>5 NN</b>	500 à 524	Mécanique	Produit anticorrosion	Non réticulable	PACNR
	525 à 549	Avant dégraissage		Réticulable	PACR
	550 à 574	Après dégraissage Avant peinture finition			
	575 à 599	Après peinture finition			
<b>PROTECTION</b>  <b>6 NN</b>	600 à 624	Mécanique	Produit de protection	Non réticulable	PPNR
	625 à 649	Avant dégraissage		Réticulable	PPR
	650 à 674	Après dégraissage Avant peinture finition			
	675 à 699	Après peinture finition			

## 6.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

### 6.1.HISTORIQUE

#### 6.1.1.CREATION

- OR: 01/06/1979 - CREATION DE LA NORME.

#### 6.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- A: 01/06/1993 - REFONTE TOTALE DE LA NORME.
- B: 06/01/1997 - REPRISE SOUS IDEM.

### 6.2.DOCUMENTS CITES

#### 6.2.1.DOCUMENTS PSA

##### 6.2.1.1.Normes

B200150.

##### 6.2.1.2.Autres

#### 6.2.2.DOCUMENTS EXTERIEURS

### 6.3.EQUIVALENT A :

### 6.4.CONFORME A :

### 6.5.MOTS CLEFS