

PRODUITS POUR FONCTIONS LIAISON, ETANCHEITE, ANTI GRAVILLONNAGE, ANTIABRASION, ANTICORROSION, PROTECTION TEMPORAIRE - CYCLES DE CUISSON LABORATOIRE

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. REPÉRAGE ET DÉFINITION	2
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	3
4.1. HISTORIQUE	3
4.2. DOCUMENTS CITÉS	3
4.3. EQUIVALENT À :	3
4.4. CONFORME À :	3
4.5. MOTS CLEFS	3

1.OBJET

La présente norme définit les types de cycles de cuisson en limite basse, limite haute, sous-cuisson et sur-cuisson à utiliser en laboratoire pour l'étude des produits.


Elle s'applique aux produits utilisés pour les fonctions de liaison, d'étanchéité, d'antigravillonnage, d'antiabrasion, d'anticorrosion et de protection temporaire que ce soit en fabrication ou en retouche.


Ce document doit être accompagné de la méthode d'essai D55 1171 définissant l'étalonnage des étuves de laboratoires.


2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

Le cycle est défini sur document par le repère numérique du type de cycle, le symbole de la cuisson considérée et l'indice de la présente norme.

Exemple :

CYCLE 1

 numéro du
cycle de cuisson

PPR

 symbole de
la cuisson considérée

B74 0200

 indice de
la norme

PRODUITS DE LIAISON - CYCLES DE CUISSON	B74 0200	2/3
--	-----------------	-----

3.REPERAGE ET DEFINITION

Le tableau ci-dessous donne le repère conventionnel, représenté par un numéro à un chiffre, des différents types de cycles de cuisson, ainsi que les temps, les températures et les symboles des cuissons considérées.

Les valeurs entre parenthèses représentent la répartition du temps de cuisson ; la première correspond à la montée en température, la seconde à la durée à température constante.

REPERES DES CYCLES		CYCLE 1		CYCLE 2		CYCLE 3		CYCLE 4	
Caractéristiques		Limite basse		Limite haute		Sous-cuisson		Sur-cuisson	
		min	°C	min	°C	min	°C	min	°C
CUISSONS CONSIDEREES	Produits déposés avant peinture primaire recouvrable (PPR)	25 (10 + 15)	170	60 (10 + 50)	200	25 (10 + 15)	160	60 (10 + 50)	220
	Simulation prégélification (PRE)	12 (7 + 5)	140	12 (7 + 5)	160	-	-	-	-
	Produits déposés avant peinture intermédiaire basse tempéra- ture (140 °C) (PIB)	30 (10 + 20)	140	60 (10 + 50)	160	-	-	-	-
	Produits déposés avant peinture intermédiaire haute tempéra- ture (170 °C) (PIH)	17 (10 + 7)	160	60 (10 + 50)	180	-	-	-	-
	Produits déposés avant peinture de finition (PF)	25 (10 + 15)	130	60 (10 + 50)	160	25 (10 + 15)	125	15 (10 + 5)	190
	Retouches (RET)	25 (10 + 15)	130	25 (10 + 15)	150	25 (10 + 15)	110	-	-

Nota : Un tiret signifie qu'il n'y a pas de cycle.

4.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

4.1.HISTORIQUE

4.1.1.CREATION

- OR: 01/01/1985 - CREATION DE LA NORME.

4.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- B: 25/02/1997 - REPRISE SOUS IDEM.
- C: 05/12/1997 - AJUSTEMENT DU TITRE LONG A 132 CARACTERES, POUR GEODE

4.2.DOCUMENTS CITES

4.2.1.DOCUMENTS PSA

4.2.1.1.Normes

D551171.

4.2.1.2.Autres

4.2.2.DOCUMENTS EXTERIEURS

4.3.EQUIVALENT A :

4.4.CONFORME A :

4.5.MOTS CLEFS