

PEINTURES DE FINITION MONOCOMPOSANTES A SOLVANT ORGANIQUE PULVERISABLES AVEC CUISSON

Page 1/14

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	3
3. CONDITIONS GÉNÉRALES	3
3.1. CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE	3
3.2. SUPPORTS UTILISÉS	3
3.3. CONDITIONS D'ESSAI	3
4. EXIGENCES DEMANDÉES AUX PRODUITS À APPLIQUER	4
5. EXIGENCES DEMANDÉES À L'APPLICATION	5
6. EXIGENCES DEMANDÉES AUX REVÊTEMENTS	6
6.1. CARACTÉRISTIQUES FONCTIONNELLES DU REVÊTEMENT MULTICOUCHES DANS LA GAMME SÉRIE	6
6.2. COMPATIBILITÉ PAR PROJECTION RÉCIPROQUE	7
6.3. COMPATIBILITÉ DES PEINTURES DE FINITION	7
7. MÉTHODES D'ESSAI - HYGIÈNE SÉCURITÉ POLLUTION	7
8. PROCÈS-VERBAL D'ESSAI	7
9. SPÉCIFICATION DE PRODUIT APPROUVÉ	7
ANNEXE 1	8
ANNEXE 2	12
10. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	14
10.1. HISTORIQUE	14
10.2. DOCUMENTS CITÉS	14
10.3. EQUIVALENT À :	14
10.4. CONFORME À :	14
10.5. MOTS CLEFS	14

1.OBJET

La présente norme définit les exigences auxquelles doivent satisfaire les peintures de finition monocomposantes à solvant organique, pulvérisables et avec cuisson.

Ces exigences sont définies suivant les différentes familles de peintures au moyen des repères suivants :

Famille 100 : Peintures de finition sans vernis appliquées sur intermédiaire et, ou primaire recouvrable sec (supports 3, 4 et 5 définis par la norme B72 0030).

- Sous famille 110 : unies (opaques).
- Sous famille 120 : métallisées ou nacrées.

Famille 200 : Peintures de finition avec vernis appliquées sur intermédiaire et, ou primaire recouvrable sec (supports 3, 4 et 5 définis par la norme B72 0030).

- Sous famille 210 : unies (opaques) type A.
- Sous famille 220 : unies (opaques) type B.
- Sous famille 230 : métallisées ou nacrées type A.
- Sous famille 240 : métallisées ou nacrées type B.

Famille 500 : Peintures de finition sans vernis appliquées sur intermédiaire ou finition à l'état mouillé.

- Sous famille 510 : unies (opaques satinées).
- Sous famille 515 : noir satiné (cas particulier).

PEINTURES DE FINITION MONOCOMPOSANTES	B72 7210	2/14
---------------------------------------	----------	------

- Sous famille 520 : unies (opaques et brillantes).
- Sous famille 525 : noir brillant (cas particulier).

Famille 600 : Peintures de finition intérieures sans vernis appliquées sur peinture intermédiaire et, ou primaire recouvrable sec (supports 4, 5 et 6 définis par la norme B72 0030).

- Sous famille 610 : opaques unis satinés pour applications intérieures.

2.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ces prescriptions sont celles de la norme B72 0100 à l'exception des paragraphes indiqués ci-dessous qui sont complétés comme suit :

D - APPROBATION DES FOURNITURES

Le fournisseur doit remettre un échantillon de 2 à 5 kg de produit concentré.

F - CONDITIONS DE LIVRAISON

Stockage.

Les températures limites de stockage sont normalement comprises entre 5 °C et 35 °C. En cas d'exposition à des températures inférieures à 0 °C (transport, stockage), les caractéristiques d'usage du produit ne doivent pas être altérées.

3.CONDITIONS GENERALES

3.1.CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

Les conditions de mise en oeuvre sont à se procurer auprès des services techniques des différentes usines du Groupe (Moyen d'application, température du support, température des cabines, température des produits, conditions de cuisson...).

3.2.SUPPORTS UTILISES

Les supports utilisés pour les essais sont définis en annexe de la norme B72 0030.

3.3.CONDITIONS D'ESSAI

Pour vérifier que les exigences sont respectées, procéder en laboratoire aux essais indiqués aux § Exigences demandées aux produits à appliquer, Exigences demandées à l'application, Exigences demandées aux revêtements, Méthodes d'essai - Hygiène sécurité pollution et Procès-verbal d'essai.

Les épaisseurs nécessaires pour obtenir les exigences indiquées dans ces paragraphes doivent être compatibles avec les installations de série et la gamme en vigueur.

PEINTURES DE FINITION MONOCOMPOSANTES	B72 7210	4/14
---------------------------------------	----------	------

4. EXIGENCES DEMANDEES AUX PRODUITS A APPLIQUER

DOCUMENTS	APPLI-CATIONS	CARACTERISTIQUES		EXPRESSION DES RESULTATS	EXIGENCES POUR TOUTES LES FAMILLES
					100 - 200 - 500 ET 600
D55 1016	(3)	Consistance	concentré	s	*
			dilué (1)	s	* (6)
D55 1339	(3)	Taux de dilution (2)		%	* (6)
D55 1017 Condition C	(3)	Dosage de l'extrait sec	concentré	%	*
			dilué	%	* (8)
D55 1018	(3)	Masse volumique du concentré		g/ml	*
D55 1321	(4)	Compatibilité à l'état liquide (7)		-	(5)
D55 1326	(4)	Décantation		-	(5)
D55 1344	(4)	Compatibilité avec les diluants de série		-	(5)
D55 1453	(4)	Stabilité à 70 °C		St %	* (6)
D15 5080	(4)	Mesure de la résistivité		MΩ. cm	* (6)
D15 5230	(4)	Détermination du point éclair à l'état	concentré	°C	* (6)
			dilué	°C	* (6)

(1) La coupe 2,5 doit être utilisée lorsque la viscosité à la coupe 4 est ≤ 20 secondes.

(2) Un solvant (ou mélange de solvants) peut être imposé en fonction des installations.

(3) Méthodes à réaliser systématiquement.

(4) Méthodes à réaliser selon les impératifs techniques.

(5) Absence d'anomalie.

(6) Une valeur peut être imposée en fonction des installations.

(7) Avec le produit série le cas échéant.

(8) Une valeur minimale peut être imposée pour des raisons d'hygiène, de sécurité et de pollution (rejets atmosphériques).

* Conforme à l'échantillon approuvé dont la valeur doit être indiquée sur la SPA.

(Voir cahier des charges B20 0150).

PEINTURES DE FINITION MONOCOMPOSANTES	B72 7210	5/14
---------------------------------------	----------	------

5. EXIGENCES DEMANDEES A L'APPLICATION

METHODES D'ESSAIS (1)	CARACTERISTIQUES		EXPRESSION DES RESULTATS	EXIGENCES POUR LES FAMILLES (2) (7)					
				100	200			500	
				110 120	210 220 base	230 240 base	Vernis	515	510 520
D55 1303	Pouvoir couvrant du feuil sec (sur papier)		µm	≤ 35	F ≤ 10 M ≤ 15 C ≤ 20 (3)	≤ 12	-	≤ 10	F ≤ 10 M ≤ 15 C ≤ 20 (3)
D55 1346	Limite de coulure		µm	≥ 60	-	-	≥ 50	≥ 20 (4)	≥ 30 (4)
D55 1353	Limite de piquûres		µm	≥ 60	-	-	≥ 50	≥ 20 (4)	≥ 30 (4)
D25 1379	Stabilité à la chaleur (étuvage thermique)	Couleur : MES D15 1343	Notation	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		Dureté : MES D25 1298	s	≥ 150	≥ 150	≥ 150	≥ 150	≥ 150	≥ 150
		Variation de brillant spéculaire : MES D25 1413	%	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 2	≤ 5
D27 1352	Stabilité à la chaleur (retouche)	Couleur : MES D15 1343	Notation	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		Adhérence : MES D25 1075	Catégorie	a ou b	a ou b	a ou b	a ou b	a ou b	a ou b
D25 1351	Aptitude à la cuisson infrarouge	Température	°C	*	*	*	*	*	*
		Tension	V	*	*	*	*	*	*
		Couleur : MES D15 1343	Cotation	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		Dureté : MES D25 1298	s	≥ 150	≥ 150	≥ 150	≥ 150	≥ 150	≥ 150
		Détrempe au supercarburant : MES D27 5144	Cotation	0	0	0	0	0	0
D55 1304	Compatibilité des brouillards, voir § 6.2		Cotation	(6)	(6)	(6)	(6)	(6)	(6)
D55 1101	Compatibilité avec les produits épais, voir § 6.3.		Cotation	(6)	(6)	(6)	(6)	(6)	(6)

Nota : Un tiret signifie qu'il n'y a pas d'exigence.

(1) Méthodes à réaliser selon les impératifs techniques.

(2) Supports "Série" définis par la famille ou suivant les méthodes d'essais correspondantes.

Des exemples de préparation de support sont définis en annexe de la norme B72 0030.

(3) F = teinte foncée ($0 \leq L \leq 25$) ; M = teinte moyenne ($25 \leq L \leq 50$) ; C = teinte claire ($50 \leq L \leq 100$) ;

L = luminance de la teinte (la valeur de L est définie conformément à la MES D15 5083).

Nota : Pour le cas particulier du blanc, la valeur du pouvoir couvrant doit être fixée par les services d'approbation en fonction de la couleur exacte.

(4) Avec 20 µm (mesuré à l'état sec) d'intermédiaire ou de finition à l'état mouillé.

(5) Acceptable.

(6) Absence d'anomalie.

(7) Des valeurs différentes peuvent être imposées en fonction des installations conformément au § Conditions d'essai.

* Conforme à l'échantillon approuvé dont la valeur peut être indiquée sur la SPA.

6. EXIGENCES DEMANDEES AUX REVETEMENTS

6.1. CARACTERISTIQUES FONCTIONNELLES DU REVETEMENT MULTICOUCHES DANS LA GAMME SERIE

Le revêtement multicouches comportant une peinture de finition telle que définie dans la présente norme, doit être conforme à l'un des niveaux d'exigences décrits dans la norme B15 5050 "REVETEMENTS DE PEINTURES - VEHICULES FINIS".

Pour les peintures extérieures, le fournisseur doit essayer ses produits en atmosphère industrielle et en Floride. Les éprouvettes d'essai doivent être exposées pendant une durée minimale de 2 ans et peuvent être demandées par les services responsables d'approbation du Groupe.

Les vernis de finition doivent impérativement contenir des stabilisants antiultraviolets. La vérification des performances d'une peinture de finition doit être effectuée après application du produit à essayer sur un ou plusieurs supports prévus au § Objet (en s'assurant que les sous-couches utilisées soient conformes aux exigences définies dans les documents normatifs correspondants, voir paragraphe 4.0 de la norme B15 5050). Les revêtements ainsi constitués doivent atteindre les niveaux d'exigences donnés dans le tableau ci-dessous en fonction des sous-familles conformes à la norme B15 5050.

SOUS-FAMILLE	NIVEAU D'EXIGENCE						
110	5	5	4	4	4	4	4
120	5	5	4	4	4	4	4
210	5	5	4	5	5	5	5
220	5	5	4	4	5	5	5
230	5	5	4	5	5	5	5
240	5	5	4	4	5	5	5
510	5	5	4	X	4	4	Z
515	5	5	4	X	Y	4	Z
520	4	4	4	3	4	4	4
525	4	4	4	X	4	4	4
610	2	2	2	X	2	2	2

Avec :

- **NIVEAU D'EXIGENCE X** : Couleur conforme à l'étalon (MES D15 1343). Brillant (MES D25 1413) : conforme à l'échantillon approuvé.
- **NIVEAU D'EXIGENCE Y** : Identique au niveau 4 du tableau 5 de la norme B15 5050, sauf pour la variation de teinte (ΔE) qui est sans exigence.
- **NIVEAU D'EXIGENCE Z** : Identique au niveau 2 du tableau 7 de la norme B15 5050, sauf pour la sensibilité à la rayure (MES D15 1211) qui est sans exigence.

Par ailleurs des essais, simulant les conditions de retouche (dans l'atelier peinture ainsi qu'en retouche "montage"), doivent être effectués.

Dans le cas d'une retouche simple le revêtement doit rester conforme au niveau d'exigence initial, excepté en ce qui concerne les caractéristiques de dureté et d'élasticité (tableaux des caractéristiques norme B15 5050).

Nota : L'objectif est de garantir un comportement "homogène" du feuil complet sur la totalité des supports utilisés sur véhicule. En cas de non conformité avec une ou plusieurs des exigences ci-dessus, il est indispensable d'analyser la défaillance. Il peut être utilisé à cette fin un produit de "Série" aussi comparable que possible (couleur, famille...).

6.2.COMPATIBILITE PAR PROJECTION RECIPROQUE

Il est indispensable de vérifier les compatibilités des peintures de finition entre elles, ou avec les autres produits utilisés dans la même cabine (exemple : noir d'aspect/famille 515). Le cas échéant, cet essai se fera également vis à vis du produit de "Série".

6.3.COMPATIBILITE DES PEINTURES DE FINITION

Il est indispensable de vérifier la compatibilité de la "PEINTURE DE FINITION" à l'état liquide ou réticulé avec l'ensemble des produits susceptibles d'entrer à son contact dans la gamme de fabrication (produits assurant les fonctions de liaison, d'étanchéité, d'antigravillonnage, d'antiabrasion, d'anticorrosion et de protection) ; outre les méthodes d'essai précisées dans ce document, il convient de se référer aux normes spécifiques B14 0100 et B14 0110.

7.METHODES D'ESSAI - HYGIENE SECURITE POLLUTION

Les méthodes mentionnées ci-dessous sont particulièrement utilisées pour l'établissement de documents concernant l'Hygiène, la Sécurité et la Pollution.

D50 1593 - Dosage du plomb, du chrome et du cadmium.

D65 5032 - Efficacité au relavage.

D60 5060 - Identification du benzène.

8.PROCES-VERBAL D'ESSAI

Le procès-verbal d'essai a pour objet de récapituler tous les résultats obtenus lors de l'approbation ou de l'acceptation d'un produit d'un fournisseur. Un modèle est présenté en annexe 2 pour information.

9.SPECIFICATION DE PRODUIT APPROUVE

Ce document réunit les caractéristiques physico-chimiques dont les valeurs ne sont pas imposées par la norme. Un exemple type, avec les tolérances recommandées, est présenté en annexe 1.

Important :

Cet exemple ne préjuge pas de l'existence ou de la validité ultérieure des documents qui y sont référencés.

ANNEXE 1

EXEMPLE TYPE DE "SPECIFICATION DE PRODUIT APPROUVE"



AUTOMOBILES PEUGEOT, AUTOMOBILES CITROËN

Page 1/4

PSA PEUGEOT CITROËN
DIRECTION DES ETUDES ET TECHNIQUES AUTOMOBILES

SPECIFICATION DE PRODUITS APPROUVES

XNN NNNN

PEINTURE DE FINITION MONOCOMPOSANTE
A SOLVANT ORGANIQUE,
PULVERISABLE AVEC CUISSONCe document ne peut être communiqué hors du Groupe PSA sans l'accord
écrit du fournisseur responsable mentionné ci-après.
HORS PSA, SA DIFFUSION EST LIMITEE ET SA REPRODUCTION EST INTERDITE.

OR JJ/MM/AAAA

AUTOMOBILES PEUGEOT, AUTOMOBILES CITROËN

PEINTURES DE FINITION MONOCOMPOSANTE A SOLVANT ORGANIQUE

XNN NNNN

2/4

CREATION : OR le JJ/MM/AAAA**OBJET DE LA MODIFICATION** :

OR JJ/MM/AAAA

DOCUMENTS CITES :**Documents PSA :****Normes**B15 5050, B72 7210, D15 5080, D15 5083, D15 5230, D24 1312, D25 1351, D25 1413, D25 5105,
D25 5136, D27 1571, D29 5287, D55 1016, D55 1017C, D55 1018, D55 1303, D55 1339.**Autres :****Documents EXTERIEURS :**

SPECIFICATIONS DE PRODUITS APPROUVES**Fournisseur responsable :****Référence fournisseur :****Exemple d'utilisation :****Désignation normalisée de la matière :****Référence documents normatifs :****N° de codification du produit :****Référence au document "Hygiène, Sécurité, Pollution" existant :**

OR JJ/MM/AAAA

REPRODUCTION INTERDITE

AUTOMOBILES PEUGEOT, AUTOMOBILES CITROËN

PEINTURE DE FINITION MONOCOMPOSANTE A SOLVANT ORGANIQUE

XNN NNNN

3/4

1.0 ESSAIS SUR PRODUIT LIQUIDE

Documents	Caractéristiques	Expression des résultats	Résultats ou Valeurs	
			Min.	Max.
			Tolérances recommandées	
D55 1018	1.1 MASSE VOLUMIQUE DU PRODUIT CONCENTRE	g/ml	$\pm 1.10^{-2}$	
D55 1017C	1.2 EXTRAIT SEC DU PRODUIT			
	Concentré	% (m/m)	$\pm 5 \%$ de la valeur initiale	
	Dilué	% (m/m)	$\pm 1 \%$	
D55 1016	1.3 CONSISTANCE DU PRODUIT			
	Concentré (Coupe 4)	s	$\pm 5 \%$	
	Dilué (Coupe 2,5)	s	$\pm 1 \%$	
D55 1339	1.4 TAUX DE DILUANT	% (v/v)		
	1.5 DILUANT UTILISE	Référence		
D15 5230	1.6 POINT D'ECLAIR EN CREUSET FERME			
	(Produit dilué)	°C		
D15 5080	1.7 MESURE DE LA RESISTIVITE			
	(à titre indicatif)	MΩ/cm	$\pm 10 \%$ de la valeur initiale	

2.0 ESSAIS D'APPLICATION

Documents	Caractéristiques	Expression des résultats	Résultats ou Valeurs	
			Min.	Max.
D25 1351	2.1 APTITUDE A LA CUISSON PAR INFRAROUGE	Notation	Selon impératifs techniques de l'usine considérée	
	et/ou			
	2.2 APTITUDE A LA CUISSON PAR CONVECTION	Notation		

OR JJ/MM/AAAA

REPRODUCTION INTERDITE

AUTOMOBILES PEUGEOT, AUTOMOBILES CITROËN

PEINTURE DE FINITION MONOCOMPOSANTE A SOLVANT ORGANIQUE

XNN NNNN

4/4

3.0 ESSAIS SUR PRODUIT CUIT

Documents	Caractéristiques	Expression des résultats	Résultats ou Valeurs	
			Min.	Max.
	Les essais doivent être effectués sur le support de référence dont la nature doit être précisée au paragraphe 4.0 de cette spécification.			
D15 5083	3.1 CARACTERISTIQUES COLORIMETRIQUES			
	Champ visuel d'observation :	X		
	Illuminant :	Y		
	(Suite à l'essai de 1500 l)	Z		
	3.2 CONFORMITE DE LA TEINTE			
D25 5136	Indice colorimétrique véhicule (ICV) déterminé avec :	Indice		
B15 5050	Coefficient de teinte (CT) =			
	Classe de sévérité (CS) =			
D25 1413	3.3 MESURE DU BRILLANT SPECULAIRE A 20°	UB		
D25 5105	3.4 TENDU DE SURFACE			
	Procédé A	Cotation		
	Procédé B	Cotation		
D29 5287	3.5 EVALUATION DE L'ASPECT PAR DISTINCTION D'IMAGE	DI		
D24 1312	3.6 RESISTANCE AU GRAVILLONNAGE			
	- Après essai	Cotation		
	- Nombre d'impacts à la tôle	Nombre		
D27 1571	3.7 CLOQUAGE A L'HUMIDITE (96 HEURES)	Cotation		
D55 1303	3.8 POUVOIR COUVRANT DU FEUIL SEC	µm		

4.0 SUPPORT DE REFERENCE

Référence de la tôle, nature du traitement de surface, référence des peintures cataphorèse et intermédiaire, et éventuellement le vernis utilisé ainsi que les conditions de cuisson.

5.0 NOTA

Toutes les autres caractéristiques du produit doivent satisfaire les normes B15 5050 et B72 7210 (famille...).

OR JJ/MM/AAAA

REPRODUCTION INTERDITE

ANNEXE 2

MODELE DE PROCES-VERBAL

PROCES-VERBAL D'ESSAI			
DATE	PEINTURE DE FINITION	NORME : B72 7210	
EMETTEUR		FAMILLE :	
SERVICE	COULEUR :	CODE :	
	FOURNISSEUR :	REFERENCE :	
	QUALITE (RESINE) :		

1.0 CARACTERISTIQUES DE LA PEINTURE

DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES	EXPRESSION DES RESULTATS	EXIGENCES	RESULTATS
AVANT APPLICATION				
D55 1016	CONSISTANCE DU PRODUIT			
	- CONCENTRE	COUPE :	s	*
		TEMPERATURE :		
	- DILUE	COUPE :	s	*
		TEMPERATURE :		
D55 1339	TAUX DE DILUTION	%	*	
-	SOLVANT DE DILUTION UTILISE	-	*	
D55 1017 C	DOSAGE DE L'EXTRAIT SEC DU PRODUIT			
	- CONCENTRE	%		
	- DILUE	%		
D55 1018	MASSE VOLUMIQUE DU PRODUIT			
	- CONCENTRE	g/ml		
	- DILUE	g/ml		
	AUTRES METHODES D'ESSAI SELON IMPERATIFS TECHNIQUES			
A L'APPLICATION				
D55 1303	POUVOIR COUVRANT DU FEUIL SEC	µm	≥	
D55 1346	LIMITE DE COULURE	µm	≥	
D55 1353	LIMITE DE PIQUES	µm	≥	
	AUTRES METHODES D'ESSAI SELON IMPERATIFS TECHNIQUES			

2.0 CARACTERISTIQUES DU REVETEMENT

RENSEIGNEMENTS COMPLEMENTAIRES									
SUPPORT : TOLE XES NORME B53 3053									
REVETE- MENT DE	PHOSPHATATION :			REF. :	FOURN. :	TRAITEMENT TUNNEL :			
	PEINTURE PRIMAIRE RECOUVRABLE :			REF. :	FOURN. :	Ep. :	µm	CUISSON :	min à °C
	PEINTURE INTERMEDIAIRE :			REF. :	FOURN. :	Ep. :	µm	CUISSON :	min à °C
	PEINTURE DE FINITION A ESSAYER :			REF. :	FOURN. :	Ep. :	µm		
VERNIS DE FINITION :			REF. :	FOURN. :	Ep. TOTALE :		µm		
DOCUMENTS	CARACTERISTIQUES			EXPRESSION DES RESULTATS		EXIGENCES (1)		RESULTATS CUISSON Min. CUISSON Max.	
D27 1327	Résistance à l'immersion dans l'eau (500 h)			Cotation		0			
D27 1571	Cloquage à l'humidité (96 h)			Cotation		0			
D24 1312	Résistance au gravillonnage		Note d'aspect	Cotation		≤ 3			
			Nombre d'impacts			≥ 100			
D25 5105	Tendu de surface	sur zones horizontales		Procédé A	Cotation	*			
				Procédé B	Cotation	*			
		sur zones verticales		Procédé A	Cotation	*			
				Procédé B	Cotation	*			
D29 5287	Evaluation de l'aspect par distinction d'image		sur zones	Horizontales	Cotation	*			
				Verticales	Cotation	*			
D25 1413	Brillant spéculaire (20°)		Multicouches		%	≥			
			Peinture appl. sur verre		%	*			
D27 1389	Vieillissement artificiel (Gamme n° 2)		Variation du brillant		%	≤			
			Variation de teinte		ΔE	≤			
D27 1526	Vieillissement naturel (ALES 12 min.)		Variation du brillant		%	≤			
			Variation de teinte		ΔE	≤			
D27 5144	Tachage		Détrempe xylène		min.	≥ 3			
			Solvants de nettoyage		Cotation	≤ 1			
			Essence		Cotation	0			
			Gazole		Cotation	0			
			Autres		Cotation	0			
D27 1433	Tenue à l'acide sulfurique dilué			Cotation		≤ 2			
D25 1075	Essai de quadrillage			Cotation		A ou B			
D15 1211	Sensibilité à la rayure			g		≥ 300			
D25 1298	Essai de dureté			s		≥ 150			
D25 1297	Pliage sur mandrin cylindrique (∅ 14)			Notation		Bon			
D25 1342	Emboutissage ERICHSEN			mm		≥ 3			
AUTRES ESSAIS (2)									
D15 1343	Examen visuel de la couleur			Notation		Conforme			
D15 5083	Mesure des couleurs		X	-		-			
			Y	-		-			
			Z	-		-			
			C*	-		-			
			L	-		-			
D15 5084	Ecart colorimétrique/Etalon			ΔE		-			

CONCLUSIONS	COULEUR	CONFORME				
		NON CONFORME				
	REVETEMENT	CONFORME		A NIVEAU D'EXIGENCE	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	Norme B15 5050
		NON CONFORME				
DECISION	ACCEPTÉ		OBSERVATIONS :			
	REFUSE					
	A REPRESENTER					

* Conforme à la valeur indiquée sur la SPA correspondante.

(1) Exigences conformes à la norme B15 5050 (selon le niveau d'exigence).

(2) Autres méthodes d'essai éventuelles suivant les impératifs techniques.

10.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

10.1.HISTORIQUE

10.1.1.CREATION

- OR: 01/10/1991 - CREATION DE LA NORME.

10.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- A: 15/05/1997 - REPRISE SOUS IDEM.
-

10.2.DOCUMENTS CITES

10.2.1.DOCUMENTS PSA

10.2.1.1.Normes

B140100, B140110, B155050, B200150, B720030, B720100, D151211, D151343, D155080, D155083, D155230, D251075, D251298, D251351, D251379, D251413, D271352, D275144, D501593, D551016, D551017, D551018, D551101, D551303, D551304, D551321, D551326, D551339, D551344, D551346.

10.2.1.2.Autres

D55 1353, D55 1453, D60 5060, D65 5032

10.2.2.DOCUMENTS EXTERIEURS

10.3.EQUIVALENT A :

10.4.CONFORME A :

10.5.MOTS CLEFS