

**PRODUITS DE LIAISON, D'ETANCHEITE ET
DE PROTECTION
APTITUDE AU LISSAGE**

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT n° 1152.

Il ne doit pas être modifié sans une consultation préalable de RENAULT.

Il est conforme à l'accord intervenu entre les Services Normalisation de PEUGEOT S.A. et RENAULT en OCTOBRE 1975.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la détermination de l'aptitude au lissage des produits de liaison, d'étanchéité et de protection appliqués avant ou après peinture et dont l'aspect final doit être sans relief.

2.PRINCIPE

Evaluer de façon pratique l'aptitude des produits de liaison, d'étanchéité et de protection à être lissés en employant l'un des modes opératoires définis au paragraphe 5.

3.APPAREILLAGE

3.1.PLAQUE DE TOLE

de 500 x 300 x 0,7 ou 0,9 mm, préparée selon les indications données par les documents.

3.2.PISTOLET EXTRUDEUR AVEC BUSE RONDE ET BUSE PLATE

permettant d'obtenir des cordons définis au paragraphe 5.

3.3.CHIFFON GENRE ETAMINE

3.4.PINCEAU "QUEUE DE MORUE"

3.5.ETUVE VENTILEE

3.6.ENCEINTE CONDITIONNEE

à 23 °C ± 2 °C et 50 % ± 5 % d'humidité relative.

4.REACTIFS

4.1.SOLVANT PARAFFINIQUE

4.2.EAU

PRODUITS DE LIAISON, D'ETANCHEITE ...	D45 1152	2/4
---------------------------------------	----------	-----

4.3.PEINTURE DE FINITION DE TEINTE CLAIRE

5. MODE OPÉRATOIRE

- Effectuer les mesures sur 3 prises d'essai.
- Opérer dans l'enceinte (3.6).
- Extruder sur toute la longueur de la plaque de tôle :
 - un cordon de mastic cylindrique de 4 mm de diamètre,
 - trois bandes de mastic de 20 mm de large sur 2 mm d'épaisseur.
- Lisser les cordons sur les 3/4 de leur longueur de façon à conserver une zone témoin, selon l'un des modes opératoires suivants :
 - A.** Au doigt, en écrasant le cordon cylindrique dans le sens de sa longueur.
 - B.** Au chiffon sec (3.3) :
 - en appuyant et retirant le chiffon perpendiculairement sur l'une des bandes plates de mastic,
 - en lissant une autre partie de la bande de mastic dans le sens de la longueur avec le chiffon sec.
 - C.** Au pinceau (3.4), trempé dans le solvant (4.1), travailler l'une des bandes plates au pinceau humide comme pour couvrir un joint de tôle.
 - D.** Au pinceau (3.4), trempé dans l'eau (4.2), opérer comme en C.
- Pistoler sur la plaque une peinture de finition (4.3) étuvée selon les clauses données par les documents, si celle-ci n'a pas été appliquée précédemment.

6. EXPRESSION DES RESULTATS

Evaluer la faculté de lissage du mastic qui ne doit pas se décoller de la tôle, mais s'étaler en une surface plane et unie, quelle que soit la façon de procéder.

Après cuisson examiner la plaque peinte, le lissage au pinceau humide en particulier risquant d'empêcher la peinture de finition de mouiller uniformément sur la bande de mastic, ce qui conduit à un aspect inacceptable.

7. PROCÈS-VERBAL D'ESSAI

Outre les résultats obtenus, le procès-verbal d'essai doit indiquer :

- la référence à la présente méthode,
- le mode opératoire utilisé,
- la référence du produit examiné,
- le nom du fournisseur,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.

8.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

8.1.HISTORIQUE

8.1.1.CREATION

- OR: 01/07/1986 - CREATION DE LA NORME.

8.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- A: 25/10/1996 - REPRISE SOUS IDEM.
-

8.2.DOCUMENTS CITES

8.2.1.DOCUMENTS PSA

8.2.1.1.Normes

8.2.1.2.Autres

8.2.2.DOCUMENTS EXTERIEURS

8.3.EQUIVALENT A :

REN1152

8.4.CONFORME A :

8.5.MOTS CLEFS