

PEINTURES COMPATIBILITE A L'ETAT LIQUIDE

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la méthode d'essai RENAULT n° 1321.

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 AVRIL 1990.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la description du mode opératoire pour déterminer la compatibilité, à l'état liquide, des différentes peintures.

2.PRINCIPE

La méthode consiste à mélanger, en différentes proportions, deux produits (le produit "initial" et le produit "de coupage") et à juger les différents défauts créés.

3.APPAREILLAGE

3.1.SPATULE

3.2.ETUVE VENTILEE REGLABLE

de 20 à 250 °C.

3.3.TROIS EPROUVETTES GRADUEES

de 500 ml.

3.4.BOITES

de 1 litre.

3.5.MATERIEL D'APPLICATION PAR PISTOLAGE

défini dans la méthode d'essai D59 1170.

3.6.MATERIEL D'APPLICATION

défini dans la méthode d'essai D59 1509, pour les produits électrodéposables.
Prévoir 5 cuves.

3.7.BECHER GRADUE

de 5 litres.

4.MODE OPERATOIRE

4.1.CAS DES PRODUITS APPLIQUES AU PISTOLET OU AU TREMPÉ

- Diluer les produits à la viscosité d'utilisation avec le ou les diluants appropriés selon la méthode d'essai D55 1016.
- Agiter et homogénéiser les produits avant le prélèvement de la prise d'essai à l'aide d'un mélangeur à hélice ou de la spatule (3.1).
- Introduire successivement les produits dans chacune des éprouvettes (3.3), dans les proportions suivantes :
 - éprouvette n° 1 : 10 % du produit initial + 90 % du produit de coupage,
 - éprouvette n° 2 : 50 % du produit initial + 50 % du produit de coupage,
 - éprouvette n° 3 : 90 % du produit initial + 10 % du produit de coupage.
- Verser le contenu de chaque éprouvette dans une boîte (3.4) et homogénéiser à l'aide de la spatule (3.1).
- Fermer les boîtes et laisser reposer les produits pendant 24 heures afin que les bulles d'air disparaissent.
- Appliquer chaque mélange dans les conditions d'utilisation de la série (pistolet, trempé).
- Etuver selon les conditions prévues dans les documents.

4.2.CAS DES PRODUITS APPLIQUES PAR ELECTRODEPOSITION

- Préparer les deux bains, d'une part de produit "initial" et d'autre part de produit "de coupage" en suivant les indications du (ou des) fournisseur(s).
- Agiter et laisser homogénéiser convenablement les deux produits avant le prélèvement de la prise d'essai.
- Effectuer les 5 mélanges suivants en volume dans les cuves de cataphorèse (3.6).
 - A : 100 % du produit initial.
 - B : 75 % du produit initial + 25 % du produit de coupage.
 - C : 50 % du produit initial + 50 % du produit de coupage.
 - D : 25 % du produit initial + 75 % du produit de coupage.
 - E : 100 % du produit de coupage.
- Agiter et laisser homogénéiser pendant 4 heures.
- Utiliser des éprouvettes préparées selon les documents pour y réaliser les dépôts et cuissons selon la méthode d'essai D59 1509 en suivant les indications du fournisseur.

5.EXPRESSION DES RESULTATS

5.1.EXAMEN DES MELANGES

Noter la présence de gel, précipitation, ... ou tout autre changement dans le mélange.

5.2.EXAMEN DES EPROUVETTES

Noter les défauts d'aspect tels que cordage, craquelure, draperie, feston, frisage, marbrure, moucheture, traînée, piqûres, ...

6.PROCES-VERBAL D'ESSAI

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

- la référence de la présente méthode,
- les conditions de l'essai,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.

7.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

7.1.HISTORIQUE

7.1.1.CREATION

- OR: 01/03/1980 - CREATION DE LA NORME.

7.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- A: 01/05/1991 - REFONTE COMPLETE DE LA NORME.
- B: 10/07/1997 - REPRISE SOUS IDEM.

7.2.DOCUMENTS CITES

7.2.1.DOCUMENTS PSA

7.2.1.1.Normes

D551016, D591170, D591509.

7.2.1.2.Autres

7.2.2.DOCUMENTS EXTERIEURS

7.3.EQUIVALENT A :

REN1321

7.4.CONFORME A :

7.5.MOTS CLEFS