

**PRODUITS D'ETANCHEITE ET
D'ANTIGRAVILLONNAGE PREGELIFIES
TENDANCE AU CLOQUAGE A L'HUMIDITE**

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION**1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION**

Cette méthode a pour objet la description d'un mode opératoire permettant la détermination de la tendance au cloquage de produits d'étanchéité et d'antigravillonnage, réticulables, appliqués en faible ou forte épaisseur et exposés à l'humidité après un stade de prégélification.

2.PRINCIPE

Le produit à examiner est appliqué sur tôle prérevêtue de peinture primaire recouvrable puis prégélifié, exposé en atmosphère humide, stabilisé en milieu ambiant avant application de peinture intermédiaire et cuit en étuve ventilée. La tenue au cloquage est caractérisée par la proportion de surface cloquée sur un échantillon d'un décimètre carré.

3.APPAREILLAGE**3.1.PLAQUES EN TOLE D'ACIER**

de dimensions 120 x 200 mm et d'épaisseur $0,95 \text{ mm} \pm 0,05 \text{ mm}$, phosphatées et recouvertes de peinture primaire recouvrable dans la gamme de l'unité de production considérée.

3.2.GABARIT D'EPAISSEUR

d'une surface d'ouverture 100 x 200 mm avec épaisseur variable.

3.3.MICROMETRE**3.4.ETUVE THERMOSTATIQUE**

à ventilation forcée réglable de 20° C à 250 °C, à ± 2 °C, équipée d'une grille amovible.

3.5.ENCEINTE CONDITIONNEE

réglable de 0 à 150 °C, à ± 2 °C, et de 0 à 95 % d'humidité relative, à ± 3 % d'humidité relative.

4. PREPARATION DES EPROUVETTES

4.1. EVALUATION DE L'ÉPAISSEUR DE PRODUITS FRAIS À DÉPOSER

En l'absence de prescriptions particulières, l'essai doit être réalisé sur une couche de produit prégélifié d'épaisseur $1 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$.

Compte tenu du pourcentage (m/m) d'extrait sec du produit à essayer, réaliser une première éprouvette pour déterminer l'épaisseur de produit frais nécessaire à l'obtention d'une couche de produit sec convenable.

4.2. DÉPOSE DE LA COUCHE (VOIR ANNEXE)

- Positionner deux plaques (3.1) sous le gabarit (3.2) de façon à obtenir des recouvrements en produit identiques sur chaque plaque (carrés de 100 mm de côté).
- Appliquer le produit sur les plaques de la façon suivante :
 - après avoir déversé le produit à essayer dans le cache du gabarit (3.2), tirer le film avec une baguette de verre de diamètre 14 mm,
 - déplacer celle-ci en la maintenant parfaitement rigide sur le cadre du gabarit (3.2) dans le sens de la longueur de façon à obtenir un glissement continu et régulier permettant de réaliser un nappage homogène,
 - retirer le gabarit (3.2) et procéder à la prégélification selon la gamme de l'unité de production considérée.

5. MODE OPÉRAIRE

- Après la durée de reprise nécessaire au retour à la température ambiante, placer les éprouvettes dans l'enceinte (3.5) dans les conditions mentionnées dans les documents de l'unité de production ou/et en l'absence de précisions, à $40 \text{ °C} \pm 2 \text{ °C}$ et $55 \% \pm 3 \%$ d'humidité relative (équivalent à 100 % d'humidité relative à 28 °C).
- Retirer les éprouvettes suivant les conditions mentionnées dans les documents de l'unité de production ou/et en l'absence de précisions, après 72 heures.
- Contrôler visuellement la couche de produit.
- Appliquer la peinture intermédiaire de l'unité de production considérée après 2 heures de reprise à la température de $23 \text{ °C} \pm 2 \text{ °C}$.
- Effectuer la cuisson suivant les conditions définies par les documents.

PRODUITS D'ETANCHEITE ET D'ANTIGRAVIL...	D55 5273	3/5
--	----------	-----

6.EXPRESSION DES RESULTATS

- Les plaques sont examinées à la sortie de l'étuve de cuisson et les cloques sont aussitôt délimitées.
- L'importance du cloquage est exprimée en pourcentage de surface cloquée par décimètre carré.
- A l'aide d'un scalpel inciser les cloques les plus importantes, noter la position des cavités (dans la masse ou à l'interface produit-support) et l'apparence du produit à cet endroit.

Nota : *Il est indispensable de délimiter les cloques à l'aide d'un crayon dès la sortie de l'étuve.*

Au refroidissement, les défauts ou cloques ont tendance à s'aplanir et le tendu du produit en surface dissimule parfois le phénomène de cloquage.

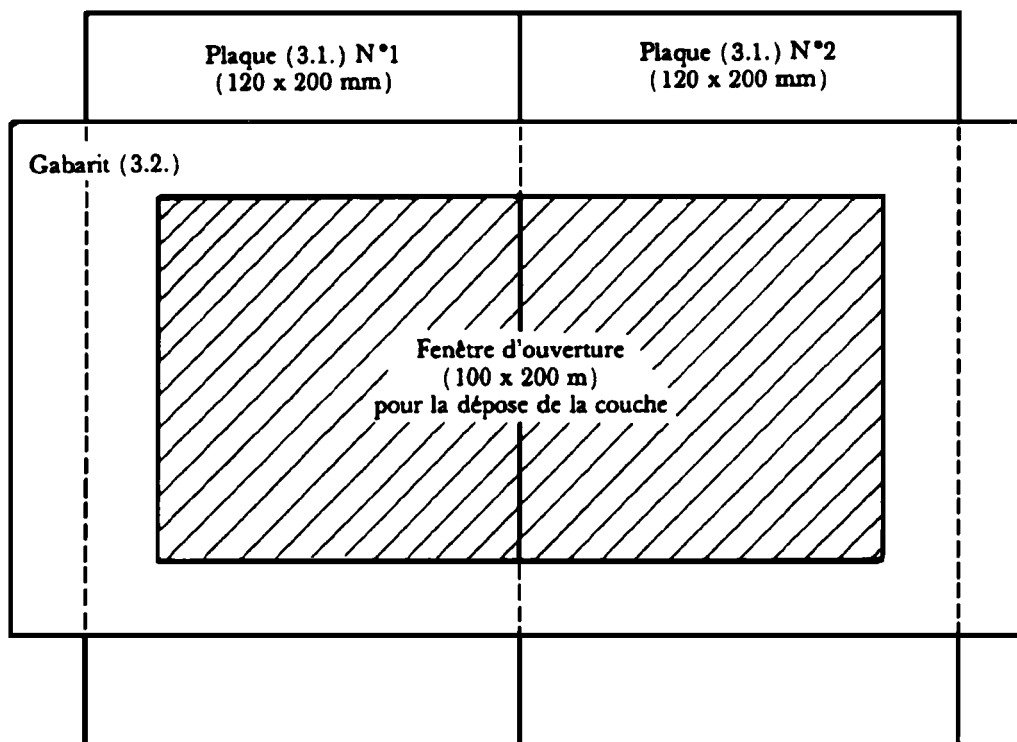
7.PROCES-VERBAL D'ESSAI

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

- la référence de la présente méthode,
- la référence et le nom du fournisseur du produit examiné,
- la nature du support et de la peinture intermédiaire utilisés,
- les conditions particulières série,
- les observations faites après prégélification du produit et lors de l'ouverture des cloques,
- les détails opératoires non prévus dans la méthode ainsi que les incidents éventuels susceptibles d'avoir agi sur les résultats.

annexe

SCHEMA DE DEPOSE DE LA COUCHE



8.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

8.1.HISTORIQUE

8.1.1.CREATION

- OR: 01/04/1987 - CREATION DE LA NORME.

8.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- A: 01/10/1995 - MODIFICATIONS AUX PARAGRAPHERS 3.5. ET 5.
- B: 03/03/1997 - 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 :

8.4.CONFORME A :

8.5.MOTS CLEFS