



استاندارد های خودرو

**B74 0200**

ترجمه شرکت فرادانش - تیر ماه ۷۸.

اندیس C



محصولات اتصالی ، عایق بندی ، مقاوم در برابر شن پاشی ، مقاوم  
در برابر سایش ، مقاوم در برابر خوردگی و مواد محافظ موقتی -  
سیکلهای پخت آزمایشگاهی

تاریخ تهیه نسخه اصلی : ۱۹۸۵ / ۱ / ۱ OR

شرح تغییرات :

- C ۱۹۹۷ / ۱۲ / ۵ افزودن عنوانی با طول ۱۳۲ حرف برای توضیح درمورد حفره بلوردار ( ژئود )
- B ۱۹۹۷ / ۲ / ۲۵ اصلاح مجدد نسخه قبلی .
- A ۱۹۸۷ / ۱۲ / ۱ تغییر عنوان و دسته بندی بندهای ۴ و ۵ ( در اینجا PRE جایگزین MAG شده است ) .



مدارک مورد استناد :

مدارک PSA :

استاندارد ها :

D55 1171

سایر موارد :

مدارک متفرقه :

## فهرست

## ۳ - علامتگذاری و تعریف



## ۱ - موضوع

## ۲ - نحوه اشاره به مدارک

## ۱. موضوع

استاندارد حاضر به بررسی مقادیر کم یا زیاد انواع سیکل های پخت در درجه حرارت پایین یا بالا که جهت تحقیقات بر روی محصولات در آزمایشگاه مورد استفاده قرار می گیرد می پردازد .

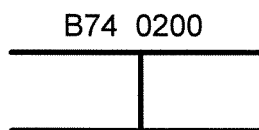
همچنین استاندارد حاضر به توصیف محصولات اتصالی ، عایق بندی مقاوم در برابر شن پاشی ، سایش ، خوردگی و مواد محافظ موقتی که در مرحله ساخت یا اصلاح و بازسازی مورد استفاده قرار می گیرند ، می پردازد .

این مدرک باید همراه روش آزمایش D55 1171 که کالیبراسیون کوره های آزمایشی را تشریح می کند، مورد استفاده قرار گیرد.

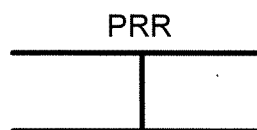
## ۲. نحوه اشاره به مدارک

سیکل کاری مورد استفاده در مدرک باید شامل نشانه عددی نوع سیکل ، نماد پخت مورد نظر و نیز اندیس استاندارد حاضر باشد .

مثال :



اندیس استاندارد



نماد پخت مورد نظر



شماره سیکل پخت



## ۳. علامتگذاری و تعریف

۱ - جدول زیر به ارائه یک علامت قرار دادی می پردازد که شامل یک شماره یک رقمی است که بیانگر سیکل های مختلف پخت ، زمانهای پخت ، دماها و نمادهای پخت می باشد.

۲ - مقادیری که در داخل پرانتزها آورده شده اند ، تقسیمهای زمانی پخت را نشان می دهند ؛ عدد اول بیانگر افزایش دما و عدد دوم مدت زمان قرارگیری نمونه در دمای ثابت را نشان می دهد .

سیکل ۴		سیکل ۳		سیکل ۲		سیکل ۱		علائم سیکلها	
پخت طولانی مدت		پخت کوتاه مدت		مقدار حداکثر		مقدار حداقل		مشخصات	
min	°C	min	°C	min	°C	min	°C		
60 ( 10 + 50 )	220	25 ( 10 + 50 )	160	60 ( 10 + 50 )	200	25 ( 10 + 15 )	170	مواد رسوب کرده پوششی قبل از رنگ آمیزي اولیه ( PPR )	پخت ها
---	---	---	---	12 ( 7 + 5 )	160	12 ( 7 + 5 )	140	شبه سازی انجماد اولیه ( PRE )	
---	---	---	---	60 ( 10 + 50 )	160	30 ( 10 + 20 )	140	مواد رسوب کرده در دمای پایین ( ۱۴۰°C ) قبل از رنگ آمیزي میانی ( PIB )	
---	---	---	---	60 ( 10 + 50 )	180	17 ( 10 + 7 )	160	مواد رسوب کرده در دمای بالا ( ۱۷۰ °C ) قبل از رنگ آمیزي میانی ( PIH )	ملاحظات
15 ( 10 + 5 )	190	25 ( 10 + 15 )	125	60 ( 10 + 50 )	160	25 ( 10 + 15 )	130	مواد رسوب کرده قبل از رنگ آمیزی نهایی ( PF )	
---	---	25 ( 10 + 15 )	110	25 ( 10 + 15 )	150	25 ( 10 + 15 )	130	روتوش ( RET )	

توجه : وجود خط تیره به منزله عدم وجود سیکل است .