

29. PRODUITS DE MARQUAGE

29.01. CONFECTION DES EPROUVETTES.

29.01. CONFECTION DES EPROUVETTES.

EPROUVETTES DE LABORATOIRE

A. LES PEINTURES

Supports.

La nature et les dimensions des supports destinés à recevoir les applications du produit sont fixées comme suit :

- a) Plaques de verre de 15 cm x 15 cm, d'une épaisseur de 3 mm.
Ces plaques de verre sont neuves et doivent être propres, dégraissées et sèches.
- b) Plaques de fibrociment comprimées et autoclavées de 15 cm x 15 cm d'une épaisseur de 3,2 mm et dont la face lisse est constituée par un émail minéral. Après léger ponçage au papier abrasif 400 C, la face non émaillée des plaques est utilisée pour la réalisation de l'essai de dureté.
- c) Plaques de fibrociment bitumées : plaques de type identique à celles du b) ci-avant; toutefois la face non émaillée de ces plaques est traitée au moyen d'un solvant approprié.
L'application de cette solution de bitume se fait au pinceau à raison de 0,6 à 1,0 g par face. Ces supports sont utilisés au plus tôt 7 jours après l'application de la solution de bitume.
- d) Papier traité au silicone de 18 cm x 11 cm minimum.

Les plaques de verre et les plaques de fibrociment destinées aux essais doivent séjourner à température ambiante et à l'abri de la poussière au moins pendant 24 heures avant leur utilisation.

Application du produit.

Application du produit type A1

L'application doit se faire avec le produit tel qu'il est fourni, perlé, sans adjonction de diluant. Mis à part pour l'essai de pistolabilité, les applications sont faites au moyen du filmographe qui permet de réaliser des applications de 140 mm x 150 mm au taux de 1000 g/m² de peinture humide.

Pour la préparation des éprouvettes, une tolérance de 5 % est admise sur ce taux.

Application du produit Type B

Après mélange des composants dans les proportions prévues par le fabricant, la confection des éprouvettes est identique au Type A1.

Application du produit type A2

L'application doit se faire avec le produit tel qu'il est fourni sans adjonction de diluant.

Les applications sont faites au moyen du filmographe qui permet de réaliser des applications de 140 mm x 150 mm au taux de 700 g/m² (essai de rugosité) et 1000 g/m² de peinture humide.

Pour la préparation des éprouvettes, une tolérance de 5 % est admise sur ce taux.

Conservation des éprouvettes.

Immédiatement après l'application, les éprouvettes sont pesées puis mises à sécher en position horizontale dans un local normalement aéré, la température ambiante étant maintenue à $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ et le degré hygrométrique entre 50 % et 70 %.

Dans ce local, tout travail poussiéreux ou pouvant provoquer des émanations de gaz ou de vapeur est proscrit.

B. LES PRODUITS THERMOPLASTIQUES

Supports.

La nature et les dimensions des supports destinés à recevoir l'application du produit pour la confection des éprouvettes sont fixées comme suit :

- a) plaques de fibrociment de 15 cm x 15 cm comprimées et autoclavées, d'une épaisseur de 3,2 mm et dont la face lisse est constituée par un émail minéral.
- b) plaques en aluminium de 15 cm x 15 cm d'une épaisseur de 0,6 mm, dégraissées au solvant et revêtues ou non de vernis d'accrochage.

Application du produit.

Les échantillons d'une épaisseur de 3 mm sont préparés selon la méthode BS 3262 part. 1 - 1989 à l'aide d'un bac de coulée (voir figure 29.01/1).

Avant application, chauffer le bac de coulée et les plaques servant de support dans l'étuve contenant l'échantillon à couler (à la température d'application indiquée par le fabricant).

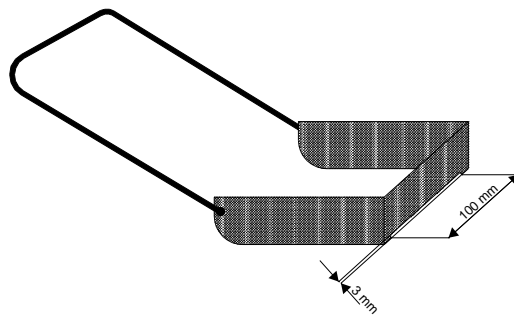


Fig. 29.01/1

Application du type G2

Le type G2 est appliqué selon les prescriptions du fabricant.

C. LES ENDUITS A FROID DE TYPE F1

Supports.

La nature et les dimensions des supports destinés à recevoir les applications du produit sont fixées comme suit :

- a) plaques de verre de 15 cm x 15 cm, d'une épaisseur de 3 mm. Ces plaques de verre sont neuves et doivent être propres, dégraissées et sèches.
- b) Papier traité au silicone de 15 cm x 15 cm.

Les plaques de verre destinées aux essais doivent séjourner à température ambiante et à l'abri de la poussière au moins pendant 24 heures avant leur utilisation.

Application du produit.

L'application du composant "a" doit se faire avec le produit tel qu'il est fourni. Les applications sont faites au moyen du filmographe qui permet de réaliser des applications de 135 mm x 150 mm au taux de 1000 g/m².

Pour la préparation des éprouvettes, une tolérance de 5 % est admise sur ce taux.

Le composant "b" est saupoudré à l'aide d'une boîte à saupoudrer (voir fig. 29.01/2) selon les proportions stipulées par le fabricant + 10 % (pour compenser la différence entre la largeur de 150 et 135). L'application du composant "b" doit se faire immédiatement.

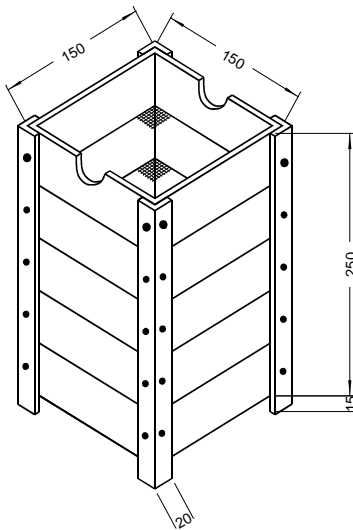


Fig. 29.01/2

DESCRIPTION DE LA BOITE A SAUPOUDRER

- Une succession de 5 tamis de 5 cm de hauteur, de mailles carrées de 1 mm de côté et réunis entre eux par des cornières en aluminium 20/20.
- Le tamis supérieur est pourvu de deux encoches permettant la dépose d'un tube plastique \varnothing 32 mm coupé dans le sens de la longueur. Ce tube est destiné à stocker la quantité nécessaire de produit de saupoudrage et à renverser pour assurer le saupoudrage du support recouvert du composant "a", placé sous la boîte à saupoudrer.
- Les billes traversant les 5 tamis donnent un saupoudrage homogène.

D. LES PRODUITS PREFORMES

Supports.

La nature et les dimensions des supports destinés à recevoir l'application du produit pour la confection des éprouvettes sont fixées comme suit :

- plaques d'aluminium de 15 cm x 15 cm, d'une épaisseur de 0,6 mm, dégraissées au solvant;
- plaques de fibrociment bitumées de 15 cm x 15 cm comprimées et autoclavées, d'une épaisseur de 3,2 mm, et dont la face lisse est constituée par un émail minéral;
- pour l'essai de rétroréflexion, les éprouvettes ont 20 cm x 40 cm;
- plaque de verre de 15 cm x 15 cm dégraissée.

Application du produit.

Appliquer le primaire recommandé par le fabricant, et le produit de marquage sur le support en quantité adéquate, suivant les prescriptions du fournisseur en appliquant une pression d'au moins 45 N/cm².

Conservation des éprouvettes.

Immédiatement après l'application, les éprouvettes sont pesées puis mises à sécher en position horizontale dans un local normalement aéré, la température ambiante étant maintenue à $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$, et le degré hygrométrique entre 50 % et 70 %.

Dans ce local, tout travail poussiéreux ou pouvant provoquer des émanations de gaz ou de vapeur est proscrit.