

## SPECIFICATION TECHNIQUE

# TRAITEMENT DE SURFACE DES RESERVOIRS GPL AERIENS OU PETIT VRAC ENTERRES SOUS ENVELOPPE EN MATIERE PLASTIQUE

### SOMMAIRE

		Page
1	Description générale du système	2
2	Essais de qualification	2
2.1	Généralités	2
2.2	Essais sur éprouvettes et limites acceptables	3

N° édition	Date	Objet de la révision
Edition 4	15/01/2013	Mise à jour des normes référencées
Edition 3	19/12/2007	Modification des caractéristiques de brillance
Edition 2	20/07/2006	Révision éditoriale
Edition 1	01/07/2001	Edition originale

## **1. DESCRIPTION GENERALE DU SYSTEME**

Le traitement de surface est réalisé en appliquant des systèmes de peinture liquide ou poudre.

Quand une métallisation au zinc est utilisée, elle est conforme aux exigences de la norme NF EN ISO 2063 ; épaisseur minimale du zinc : 40 microns.

Le système doit permettre l'application d'une peinture d'entretien dans les conditions normales d'exploitation.

Le système doit répondre aux exigences du paragraphe 2 ci-dessous.

Pour les réservoirs exploités en situation aérienne la couche de finition est blanche.

## **2. ESSAIS DE QUALIFICATION**

### **2. 1. Généralités**

C'est l'ensemble du système produits et mise en œuvre qui fait l'objet de la qualification.

Une qualification n'est donc valable que pour un atelier de fabrication de réservoirs déterminé.

La procédure de qualification comporte :

- La réalisation d'un essai sur au moins un réservoir,
- La réalisation d'éprouvettes dans les conditions réelles de la chaîne,
- La réalisation des essais effectués par un laboratoire indépendant, conformément au tableau du § 2.2 ci après.

## 2. 2. Essais sur éprouvettes et limites acceptables

Caractéristiques	Description de l'essai	Valeurs acceptables
<b>Brillance</b>	NF EN ISO 2813 Incidence 60°	= 75 ± 10
<b>Dureté</b>	NF EN ISO 1522 NF EN ISO 2815	> 120 s longueur d'indentation < 2 mm
<b>Adhérence quadrillage</b> <b>Adhérence par traction</b>	NF EN ISO 2409 NF EN ISO 4624	≤ 1 > 7 MPa revêtement poudre > 2 MPa revêtement liquide
<b>Résistance au choc</b>	NF EN ISO 6272 (masse 1 kg hauteur 0,5 m et 0,2 m essai côté peinture)	Pas d'altération
<b>Brouillard salin</b> <b>(Réaliser une amorce jusqu'au métal support)</b>	Norme NF EN ISO 9227 1000 heures NF EN ISO 4628-1, 2, 3 et NF EN ISO 2409 Cotation à l'amorce selon NF EN ISO 12944.6 annexe A	<u>Amorce:</u> - corrosion ≤ 3 mm - cloquage : larg. ≤ 3mm - adhérence ≤ 3 <u>Surface:</u> - corrosion : Ri 0 - cloquage : 0 - adhérence: ≤ 2 (quadrillage)
<b>Essai climatique</b>	NF T 30-049 2 semaines (BS, UV, SO2)	- Adhérence ≤ 1 - Ni cloquage, ni corrosion - Δ teinte : < 1 LAB - Δ brillance : < 10%
<b>Résistance à l'eau</b>	NF EN ISO 2812.1 200 heures NF EN ISO 4628-1,2 et 3	- Adhérence ≤ 1 - Pas de cloquage - Corrosion: Ri 0