

TRAITEMENT DE SURFACE DES RESERVOIRS GPL AERIENS EN CLIENTELE

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 1	11/11/2011	Edition originale

1. DESCRIPTION GENERALE DU SYSTEME

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

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.

La couche de finition est blanche.

2. ESSAIS DE QUALIFICATION

2.1. Généralités

C'est l'ensemble du système de peinture qui fait l'objet de la qualification.

La procédure de qualification comporte :

- la réalisation d'éprouvettes dans des conditions représentatives de l'application en clientèle (préparation du support, mode d'application, épaisseur,..)
- la réalisation d'essais effectués par un laboratoire indépendant, conformément au tableau du § 2.2 ci après.

Selon la destination de la peinture, les essais sont à réaliser sur une ou plusieurs des finitions suivantes (liste non exhaustive) :

- peinture glycérophtalique
- polyuréthane
- poudre polyester

La qualification sera prononcée pour un couple (système de peinture, support d'application). Un même système de peinture peut faire l'objet de plusieurs qualifications s'il est adapté à plusieurs supports d'application.

2. 2. Essais sur éprouvettes et limites acceptables

Caractéristiques	Description de l'essai	Valeurs acceptables
Brillance	NF EN ISO 2813 Incidence 60°	= 75 ± 10
Dureté	NF EN ISO 1522	> 90 s
Adhérence quadrillage Adhérence par traction	NF EN ISO 2409 NF EN ISO 4624	≤ 1 > 2 MPa revêtement liquide
Essai climatique	NF T 30-049 2 semaines (BS, UV, SO2)	- Adhérence ≤ 1 - Ni cloquage, ni corrosion - Δ teinte : < 1 LAB - Δ brillance : < 10%