

# NORME INTERNATIONALE

**ISO**  
**4628-6**

Première édition  
1990-12-15

---

---

## Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des surfaces peintes — Désignation de l'intensité, de la quantité et de la dimension des types courants de défauts —

### Partie 6:

Cotation du degré de farinage par la méthode  
du ruban adhésif

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f44c294-3935-44b5-96d3-2ede3918866d/iso-4628-6-1990>

*Paints and varnishes — Evaluation of degradation of paint coatings —  
Designation of intensity, quantity and size of common types of defect —  
Part 6: Rating of degree of chalking by tape method*

INCUBITE

ISO



Numéro de référence  
ISO 4628-6:1990(F)

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 4628-6 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 35, *Peintures et vernis*.

L'ISO 4628 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Peintures et vernis — Evaluation de la dégradation des surfaces peintes — Désignation de l'intensité, de la quantité et de la dimension des types courants de défauts*:

- *Partie 1: Principes généraux et modes de cotation*
- *Partie 2: Désignation du degré de cloquage*
- *Partie 3: Désignation du degré d'enrouillement*
- *Partie 4: Désignation du degré de craquelage*
- *Partie 5: Désignation du degré d'écaillage*
- *Partie 6: Cotation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif*

© ISO 1990

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

## Introduction

La présente Norme internationale fait partie d'une série de normes traitant de l'échantillonnage et des essais des peintures, vernis et produits assimilés.

L'ISO 4628-1 établit un système pour la désignation de la quantité et de la dimension des types courants de défauts des revêtements de peinture et expose les principes de base du système, en particulier en ce qui concerne les défauts dus au vieillissement et aux intempéries.

Les parties 2 à 6 de l'ISO 4628 fournissent des échelles illustrées ou d'autres échelles de référence pour évaluer des types particuliers de défauts. Dans la mesure du possible, ces échelles sont établies à partir de l'expérience.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 4628-6:1990](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f44c294-3935-44b5-96d3-2ede3918866d/iso-4628-6-1990)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f44c294-3935-44b5-96d3-2ede3918866d/iso-4628-6-1990>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 4628-6:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f44c294-3935-44b5-96d3-2ede3918866d/iso-4628-6-1990>

# Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des surfaces peintes — Désignation de l'intensité, de la quantité et de la dimension des types courants de défauts —

## Partie 6:

### Cotation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 4628 fournit des clichés de référence pour désigner le degré de farinage des revêtements de peinture. Elle décrit également une méthode pour coter le degré de farinage. Lorsqu'on utilise cette méthode, il faut veiller à faire la distinction entre les produits d'une dégradation proprement dite et la poussière adhérente, particulièrement dans le cas où le farinage est discret (voir 6.4).

#### 2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 4628. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 4628 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 4628-1:1982, *Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des surfaces peintes — Désignation de l'intensité, de la quantité et de la dimension des types courants de défauts — Partie 1: Principes généraux et modes de cotation.*

#### 3 Définition

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 4628, la définition suivante s'applique.

**farinage:** Apparition à la surface d'un feuil de fines poussières peu adhérentes suite à la dégradation d'un ou de plusieurs de ses constituants.

#### 4 Principe

À l'aide d'un ruban adhésif, on retire la couche de farinage du feuil soumis à l'essai. On examine sur un fond contrasté (blanc ou noir pour obtenir le meilleur contraste) la poussière retirée et on évalue le degré de farinage par référence à une échelle.

#### 5 Matériaux

**5.1 Ruban adhésif transparent,** de 25 mm  $\pm$  10 mm de largeur.

Du ruban adhésif du commerce, de faible brillance, transparent et sans couleur perceptible convient pour cet essai. Le type de ruban doit faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées et être mentionné dans le rapport d'essai.

**5.2 Support,** noir ou blanc, mat, pour servir de fond, par exemple carte ou velours à poil court ne s'aplatissant pas.

#### 6 Mode opératoire

**6.1** Opérer sur des surfaces séchées par jet d'air.

Coller un morceau de ruban adhésif (5.1) sur le feuil sec en appuyant fermement et en passant le doigt.

Soulever le ruban adhésif et le placer sur un support (5.2) d'une couleur telle que l'on obtienne le

meilleur contraste, le côté adhésif étant contre le support.

En lumière diffuse, estimer sans plus tarder (voir 6.5) le degré de farinage en comparant la quantité de poussière sur le ruban et les clichés de référence illustrés à la figure 1.

**6.2** Le degré de farinage peut également être apprécié quantitativement en comparant, à l'aide d'un appareillage photoélectrique, la transmission du papier ayant servi à celle d'un papier n'ayant pas servi. Si l'on pratique cet essai, le ruban adhésif ne doit pas être placé sur un support (5.2) mais sur une plaque de verre propre ou sur un support évidé, le tout étant intercalé dans le faisceau lumineux de l'instrument.<sup>1)</sup>

Cette façon de procéder n'est possible que si le ruban adhésif est uniformément recouvert de poussière.

**6.3** Le degré de farinage peut varier sur une surface donnée. Il faut donc choisir une partie moyenne de la surface. Pour de grandes surfaces, la détermination se fait en plusieurs endroits et l'on note une moyenne et une étendue.

**6.4** Les valeurs obtenues avec des feuillets exposés aux intempéries doivent être appréciées avec prudence car la poussière de l'atmosphère qui se dépose à la surface du feuillet peut faire augmenter ces valeurs.

**6.5** L'examen de chaque ruban adhésif doit se faire sans tarder après avoir ôté la poussière de la surface soumise à l'essai car l'aspect du farinage sur le ruban change dans le temps et par conséquent sa transmittance.

## 7 Cotation

Coter le degré de farinage par référence aux clichés de la figure 1. Les valeurs numériques données correspondent à celles de l'ISO 4628-1.

Pour des surfaces rayées, la cotation doit se faire d'après les observations sur les plages les plus chargées du ruban adhésif.

## 8 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit mentionner au moins les informations suivantes:

- a) l'identification du produit essayé;
- b) la référence à la présente Norme internationale (ISO 4628-6);
- c) le type d'environnement (artificiel ou naturel) auquel a été soumis le feuillet;
- d) l'identification du ruban adhésif utilisé;
- e) l'identification du support utilisé comme fond pour le ruban adhésif;
- f) la cotation du degré de farinage;
- g) tout écart à la méthode d'essai prescrite;
- h) la date de l'examen.

1) Les détails de ce mode opératoire sont donnés dans

[1] HELMEN, T., *Farbe und Lack*, **84** (1978), 5, pp. 315-322.

[2] HELMEN, T., *Farbe und Lack*, **87** (1981), 3, pp. 181-189.



NOTE — Le côté droit de chaque bande correspond à un degré 0 de farinage.

Figure 1 — Clichés de référence pour les degrés 1 à 5 de farinage

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 4628-6:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f44c294-3935-44b5-96d3-2ede3918866d/iso-4628-6-1990>

---

---

**CDU 667.613.2:620.191.3**

**Descripteurs:** peinture, vernis, revêtement, essai, détermination, défaut, défaut de surface.

Prix basé sur 3 pages

---

---