

---

---

**Préparation des subjectiles d'acier avant  
application de peintures et de produits  
assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs  
métalliques destinés à la préparation par  
projection —**

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

**Partie 1:**  
Échantillonnage

ISO 11125-1:1993

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-229b899d9fe/iso-11125-1-1993)

[229b899d9fe/iso-11125-1-1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-229b899d9fe/iso-11125-1-1993)

*Preparation of steel substrates before application of paints and related  
products — Test methods for metallic blast-cleaning abrasives —*

*Part 1: Sampling*



## 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 11125-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 35, *Peintures et vernis*, sous-comité SC 12, *Préparation de subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés*.

L'ISO 11125 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection*.

- *Partie 1: Échantillonnage*
- *Partie 2: Analyse granulométrique*
- *Partie 3: Détermination de la dureté*
- *Partie 4: Détermination de la masse volumique apparente*
- *Partie 5: Détermination du pourcentage de particules défectueuses et de la microstructure*
- *Partie 6: Détermination des matières étrangères*
- *Partie 7: Détermination de l'humidité*
- *Partie 8: Détermination des propriétés mécaniques des abrasifs*

Au moment de la publication de la présente partie de l'ISO 11125, la partie 8 était en cours d'élaboration.

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 11125 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1993

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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

Version française tirée en 1995

Imprimé en Suisse

# Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection —

## Partie 1: Échantillonnage

### 1 Domaine d'application

La présente norme est l'une des parties de l'ISO 11125, qui traite de l'échantillonnage et des essais des abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection.

**Les types d'abrasif métalliques et les prescriptions relatives à chacun figurent dans les différentes parties de l'ISO 11124.**

Les séries de normes ISO 11124 et ISO 11125 constituent une série cohérente de normes internationales sur les abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection. L'annexe A donne des informations sur toutes les parties des deux séries.

La présente partie de l'ISO 11125 prescrit une méthode d'échantillonnage des abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection et de subdivision de l'échantillon en quantités appropriées permettant d'appliquer les méthodes d'essai spécifiées dans les autres parties de l'ISO 11125.

### 2 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 11125, les définitions suivantes s'appliquent.

**2.1 quantité totale:** Quantité globale de l'abrasif à essayer (par exemple la quantité d'une livraison) pour laquelle la méthode d'échantillonnage est à considérer comme représentative.

**2.2 unité d'échantillonnage:** Emballage de vente, par exemple: palette, baril ou sac, où sont prélevés les échantillons individuels (voir 2.3).

**2.3 échantillon individuel:** Échantillon obtenu sur la quantité totale par une opération individuelle d'échantillonnage. Cet échantillon n'est pas directement utilisé pour l'essai.

**2.4 échantillon homogénéisé:** Échantillon obtenu en mélangeant un certain nombre d'échantillons individuels.

**2.5 échantillon réduit:** Échantillon obtenu par réduction de la taille d'un échantillon homogénéisé.

NOTE 1 Afin d'obtenir une quantité d'échantillon appropriée pour l'essai, tous les échantillons réduits sauf un sont rejetés après chaque réduction; la méthode de réduction est alors recommencée, si besoin est, sur l'échantillon retenu.

**2.6 échantillon pour essai:** Échantillon réduit qui comprend une masse ou un volume suffisant pour l'essai, et dont des prises d'essai sont directement utilisées pour l'essai.

### 3 Appareillage

**3.1 Sonde d'échantillonnage,** en tubulure d'acier sans joint d'environ 25 mm de diamètre intérieur et d'environ 800 mm de longueur. Le tube doit être effilé à l'une de ses extrémités et présenter une poignée en T à l'autre extrémité. Des trous doivent être percés, disposés en ligne droite le long du tube et espacés de 50 mm. Le diamètre des trous doit être déterminé par la taille des particules à échantillonner, soit environ trois fois la taille de la particule la plus grande.

NOTE 2 Des trous de 10 mm de diamètre suffisent généralement pour les abrasifs métalliques.

**3.2 Diviseur d'échantillon, diviseur stationnaire à fentes multiples ou autre équipement** approprié pour séparer un échantillon en plusieurs parties.

## 4 Mode opératoire

### 4.1 Généralités

Le mode opératoire d'échantillonnage est conçu pour obtenir des échantillons qui peuvent être considérés comme représentatifs de la livraison ou de la quantité totale étudiée. Les modes opératoires d'échantillonnage spécifiés dans le tableau 1 supposent que les propriétés varient peu ou pas du tout à l'intérieur d'une unité d'échantillonnage individuelle.

Les abrasifs métalliques sont susceptibles de ségrégation des tailles de particules pendant la manutention et le transport du lieu de fabrication au point d'utilisation finale. Cependant, cette ségrégation est minimale et, si l'emballage est sous forme de sacs sur une unité palettisée, les échantillons individuels peuvent être considérés comme représentatifs des unités d'échantillonnage. Si l'unité d'échantillonnage est sous forme de barils, sacs, etc., la ségrégation peut devenir significative. Pour ces unités d'échantillonnage, on doit prélever plus d'un échantillon individuel.

NOTE 3 Les figures 1 et 2 donnent des diagrammes schématiques pour l'échantillonnage et la subdivision d'échantillons.

### 4.2 Nombre d'unités d'échantillonnage

Le nombre d'unités d'échantillonnage (palettes, barils, sacs, etc.) à échantillonner dans une livraison doit être

tel que spécifié dans le tableau 1. Les échantillons provenant de différentes unités d'échantillonnage ne doivent pas être réunis.

**Tableau 1 — Nombre d'unités à échantillonner**

Quantité totale de la livraison t	Nombre d'unités à échantillonner
1	1
2 à 5	2
6 à 10	3
11 à 25	4
> 25	5 par 25 unités

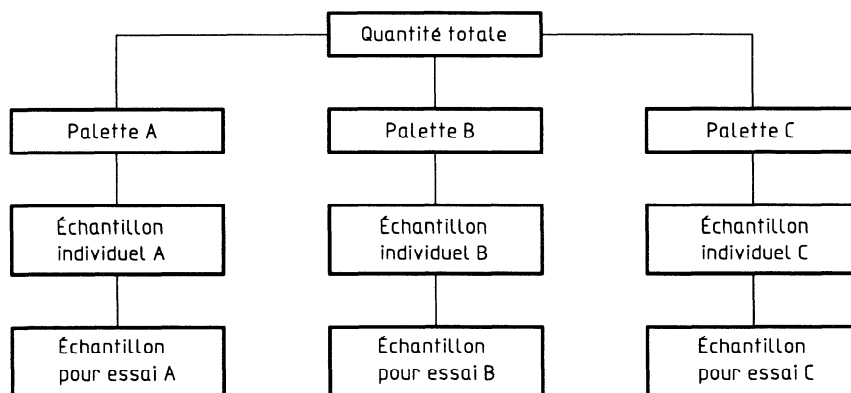
### 4.3 Échantillonnage des unités d'échantillonnage

#### 4.3.1 Palettes constituées de sacs, boîtes, etc.

Prélever un échantillon individuel d'environ 500 g dans un sac, une boîte, etc., sur la palette. On obtient ainsi l'échantillon pour essai correspondant à cette palette (voir figure 1).

#### 4.3.2 Barils, sacs ou emballages similaires

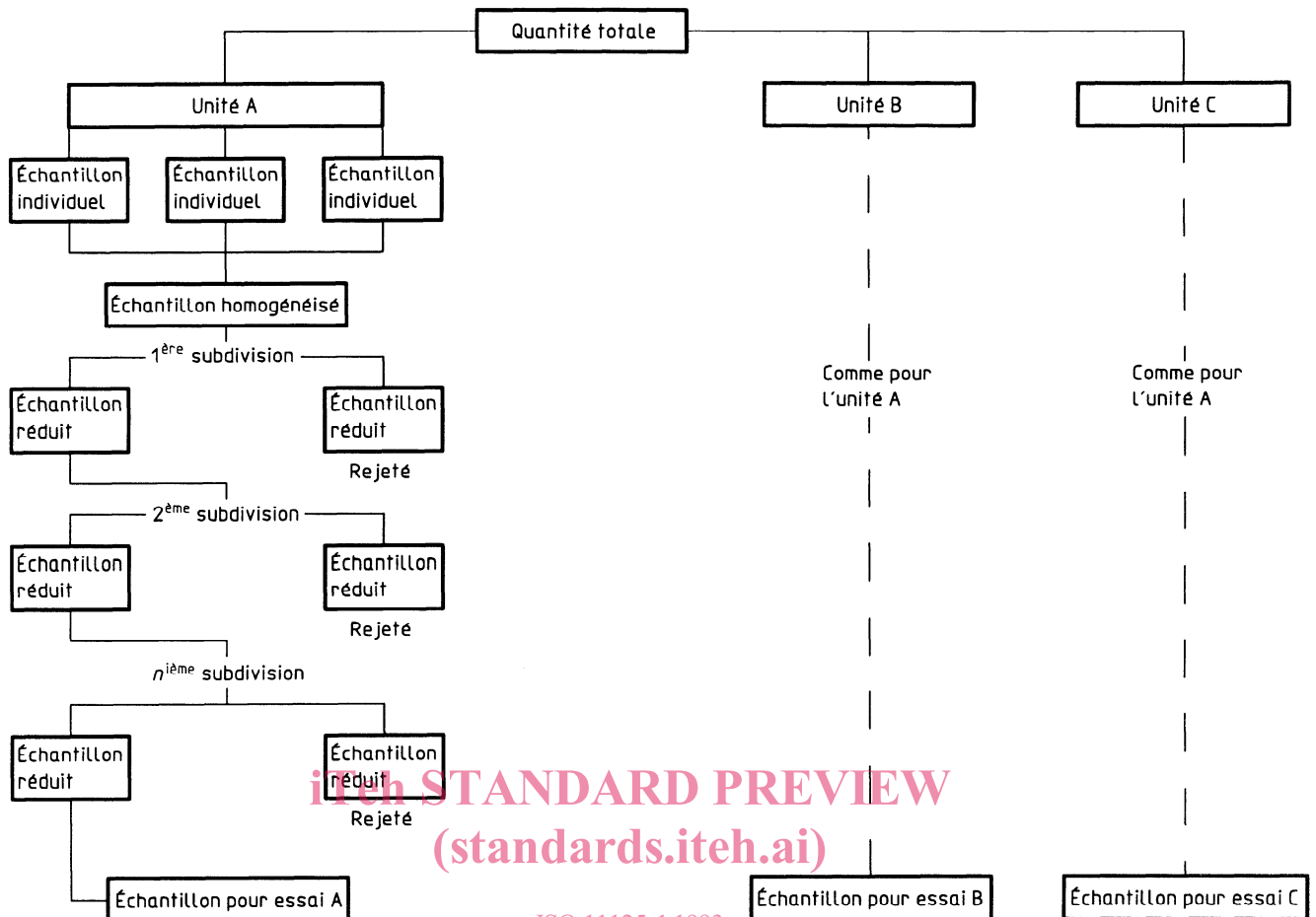
Utiliser la sonde d'échantillonnage (3.1) pour obtenir trois échantillons individuels provenant de différentes zones de l'unité d'échantillonnage. Mélanger les échantillons individuels entre eux dans un récipient approprié jusqu'à pouvoir obtenir une répartition uniforme de toutes les tailles de particules. On obtient ainsi l'échantillon homogénéisé (voir figure 2).



#### NOTES

- Le schéma présenté est fondé sur une quantité totale de 10 t.
- Les échantillons individuels sont prélevés d'un sac, d'une boîte, etc., choisis de façon aléatoire sur chaque palette.

**Figure 1 — Schéma d'échantillonnage pour des palettes constituées de sacs, boîtes, etc.**



STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 11125-1:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-229b1899d91e/iso-11125-1-1993>

NOTE — Le schéma présenté est fondé sur une quantité totale de 10 t.

Figure 2 — Schéma d'échantillonnage pour barils, sacs et emballages de vente similaires

#### 4.4 Réduction de la taille de l'échantillon

Aucune réduction n'est nécessaire sur les échantillons individuels provenant d'unités d'échantillonnage palettisées.

Subdiviser les échantillons homogénéisés provenant d'autres unités d'échantillonnage mécaniquement, à l'aide d'un diviseur d'échantillon (3.2). Rejeter tous les échantillons réduits, sauf un. Poursuivre l'opération jusqu'à l'obtention d'un échantillon pour essai d'environ 500 g.

#### 4.5 Échantillon pour essai

Un échantillon pour essai d'environ 500 g fournira suffisamment de matière pour réaliser tous les essais de l'ISO 11125, parties 2 à 7 (voir annexe A).

S'assurer que l'échantillon est conservé dans un récipient hermétique jusqu'à utilisation. Mélanger à nouveau l'échantillon pour essai avant de prélever des prises d'essai, pour que l'uniformité soit maintenue.

Ne pas mélanger à nouveau les prises d'essai utilisées avec les échantillons pour essai restants.

#### 5 Identification de l'échantillon

L'origine de chaque échantillon doit être clairement identifiée. Les échantillons pour essai doivent être accompagnés au moins des informations suivantes:

- tous les renseignements nécessaires à l'identification de l'abrasif conformément à la partie appropriée de l'ISO 11124 (voir annexe A), s'il y a lieu;
- tous les renseignements nécessaires à l'identification de la livraison, par exemple le nom du fournisseur, le numéro de commande, la date de distribution/réception, etc.;
- toute référence de traçabilité de l'abrasif en relation avec l'unité échantillonnée.

## Annexe A

(informative)

### Normes internationales pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection

L'ISO 11124 et l'ISO 11125 présentent respectivement les spécifications et les méthodes d'essai relatives aux abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection.

L'ISO 11124 comprendra les parties suivantes, présentées sous le titre général:

*Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Spécifications pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection*

- Partie 1: Introduction générale et classification
- Partie 2: Grenaille angulaire en fonte trempée
- Partie 3: Grenailles ronde et angulaire en acier coulé à haut carbone
- Partie 4: Grenaille ronde en acier coulé à bas carbone
- Partie 5: Fils d'acier coupés

L'ISO 11125 comprendra les parties suivantes, présentées sous le titre général:

*Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection*

- Partie 1: Échantillonnage
- Partie 2: Analyse granulométrique
- Partie 3: Détermination de la dureté
- Partie 4: Détermination de la masse volumique apparente
- Partie 5: Détermination du pourcentage de particules défectueuses et de la microstructure
- Partie 6: Détermination des matières étrangères
- Partie 7: Détermination de l'humidité
- Partie 8: Détermination des propriétés mécaniques des abrasifs

I T E H STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)  
ISO 11125-1:1993  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-2296899d9f7e/iso-11125-1>

Page blanche

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

ISO 11125-1:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-229bf899d9fe/iso-11125-1-1993>

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

[ISO 11125-1:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-229bf899d9fe/iso-11125-1-1993)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4fd64359-56c8-4f5f-9851-229bf899d9fe/iso-11125-1-1993>

---

---

**CDU 667.648.1:621.7.023:621.921.1:620.11**

**Descripteurs:** peinture, vernis, subjectile, produit en acier, décapage par projection, abrasif, abrasif métallique, essai, échantillonnage.

Prix basé sur 4 pages

---

---