NORME INTERNATIONALE

ISO 11126-7

Première édition
1995-12-15

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Partie 7:
Oxyde d'aluminium fondu

ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Specifications for non-metallic blast-cleaning abrasives —

Part 7: Fused aluminium oxide

Numéro de référence
ISO 11126-7:1995(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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 11126-7 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*.

ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

L'ISO 11126 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Spécifications pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection*:

— *Partie 1: Introduction générale et classification*

— *Partie 3: Scories de raffinage du cuivre*

— *Partie 4: Cendres fondues*

— *Partie 5: Scories de raffinage du nickel*

— *Partie 6: Scories de four de métallurgie*

— *Partie 7: Oxyde d'aluminium fondu*

— *Partie 8: Sable d'olivine*

— *Partie 9: Staurolite*

— *Partie 10: Grenat*

© ISO 1995

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

Imprimé en Suisse

Au moment de la publication de la présente partie de l'ISO 11126, les parties 9 et 10 étaient en cours d'élaboration. La partie 2 a été supprimée.

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 11126 est donnée uniquement à titre d'information.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

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

Partie 7:
Oxyde d'aluminium fondu

AVERTISSEMENT — Les équipements, matériaux et abrasifs utilisés pour la préparation des subjectiles peuvent présenter des risques s'ils sont utilisés sans précautions. Il existe un certain nombre de réglementations nationales pour les matériaux et abrasifs considérés comme dangereux pendant ou après utilisation (gestion des déchets), tels que la silice libre ou les substances carcinogènes ou toxiques. Ces réglementations doivent être respectées. Il est important de s'assurer que les instructions nécessaires sont données et que toutes les précautions sont prises.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 11126 prescrit des exigences relatives aux abrasifs constitués d'oxyde d'aluminium fondu, tels qu'ils sont fournis pour les procédés de décapage par projection. Elle prescrit les tailles des particules et les valeurs de la masse volumique apparente, de la masse volumique, de la dureté Mohs, de l'humidité, de la conductivité de la phase aqueuse et de la teneur en chlorures solubles dans l'eau.

Les spécifications prescrites dans la présente partie de l'ISO 11126 s'appliquent aux abrasifs fournis seulement à l'état neuf. Elles ne s'appliquent pas à l'abrasif soit en cours ou après utilisation. Les méthodes d'essai pour les abrasifs non métalliques destinés au décapage par projection sont données dans les diverses parties de l'ISO 11127.

NOTES

1 Des informations sur les normes nationales et internationales généralement consultables sont données dans l'annexe A.

2 Quoique la présente partie de l'ISO 11126 ait été spécialement établie pour satisfaire aux exigences de préparation des tôleries, les propriétés prescrites seront généralement appropriées pour l'emploi en préparation d'autres subjectiles ou éléments utilisant les techniques de décapage par projection. Ces techniques sont décrites dans l'ISO 8504-2:1992, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes de préparation des subjectiles — Partie 2: Décapage par projection d'abrasif.*

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 11126. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision, et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 11126 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 11127-1:1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 1: Échantillonnage.*

ISO 11127-2:1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés*

— *Méthodes d'essai pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 2: Analyse granulométrique.*

ISO 11127-3:1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 3: Détermination de la masse volumique apparente.*

ISO 11127-4:1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 4: Évaluation de la dureté au moyen d'un essai à la lame de verre.*

ISO 11127-5:1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 5: Détermination de l'humidité.*

ISO 11127-6:1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 6: Détermination des contaminants solubles dans l'eau par conductimétrie.*

ISO 11127-7:1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 7: Détermination des chlorures solubles dans l'eau.*

3 Définition

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 11126, la définition suivante s'applique.

3.1 oxyde d'aluminium fondu: Abrasif minéral synthétique de décapage par projection qui est classé selon deux types: A et WA.

Type A: Ce type est principalement composé de corindon cristallisé de couleur brune et qui est composé d'une solution solide contenant au moins 94 % d'oxyde d'aluminium et au maximum 4 % de dioxyde de titane. Ce type A est produit par fusion de la bauxite dans un four électrique avec une quantité adéquate de dioxyde de titane et d'un agent réducteur, puis refroidissement pour former des blocs et ensuite broyage et tamisage à la taille requise.

Type WA: Ce type est composé de corindon cristallisé qui est de couleur blanchâtre et qui contient au moins 99 % d'oxyde d'aluminium. Il est produit par fusion, dans un four électrique, d'aluminium pur et il est affiné.

4 Désignation des abrasifs

Les abrasifs d'oxyde d'aluminium fondu doivent être identifiés par «Abrasif ISO 11126» et l'abréviation N/FA-A ou N/FA-WA indiquant non métallique, abrasif d'oxyde d'aluminium fondu, type A ou WA. Ces indications doivent être suivies, sans espace, par une barre oblique et ensuite le symbole G pour indiquer la forme requise des particules d'abrasifs, lorsqu'ils sont achetés en grenaille en morceaux.

La désignation doit être complétée par des chiffres donnant la taille requise des particules en millimètres (voir tableau 1).

EXEMPLE 1

Abrasif ISO 11126 N/FA-A/G 0,5-1

désigne un abrasif non métallique d'oxyde d'aluminium fondu, de type A, satisfaisant aux prescriptions de la présente partie de l'ISO 11126, dont la forme initiale des particules est la grenaille en morceaux, et de taille des particules comprise entre 0,5 mm et 1 mm.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Il est essentiel que cette désignation soit rappelée en totalité dans toutes les commandes.

ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

5 Échantillonnage

Les modes opératoires d'échantillonnage doivent être ceux prescrits dans l'ISO 11127-1.

6 Prescriptions

6.1 Prescriptions générales

L'abrasif d'oxyde d'aluminium fondu ne doit pas absorber d'eau mais peut être humide sur la surface seulement.

L'oxyde d'aluminium fondu utilisé en tant qu'abrasif ne doit pas contenir de silice libre. Toute la silice doit être chimiquement liée ou présente à l'état de verre à l'intérieur de la matrice du cristal de corindon.

Le matériau doit être exempt de contaminants corrosifs et diminuant l'adhérence.

6.2 Prescriptions particulières

Les prescriptions particulières relatives aux abrasifs constitués d'oxyde d'aluminium fondu doivent être celles prescrites dans le tableau 2.

7 Identification et marquage

Tous les matériaux doivent être clairement marqués ou identifiés en utilisant la désignation appropriée comme prescrit dans l'article 4, soit directement ou par un document d'accompagnement de la livraison.

8 Informations à fournir par le fabricant ou le fournisseur

Le fabricant ou le fournisseur doit fournir, si nécessaire, un rapport d'essai donnant les résultats pour chacune des propriétés concernées, ainsi déterminés par la méthode adéquate prescrite dans le tableau 2.

Tableau 1 — Répartition granulométrique

Taille des particules[1] (mm)			**0,2 à 0,5**	**0,2 à 1**	**0,2 à 1,4**	**0,2 à 2**	**0,2 à 2,8**	**0,5 à 1**	**0,5 à 1,4**	**1,0 à 2**	**1,4 à 2,8**
Taille supérieure	Tamis	mm	0,5	1	1,4	2	2,8	1	1,4	2	2,8
	Refus % (*m/m*)	max.	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Taille nominale	Tamis	mm	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,5	0,5	1	1,4
	Refus % (*m/m*)	min.	85	85	85	85	85	80	80	80	80
Taille inférieure	Tamis	mm	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,5	0,5	1	1,4
	Refus % (*m/m*)	max.	5	5	5	5	5	10	10	10	10

1) Suivant accord entre les parties intéressées, des abrasifs de différentes tailles de particules peuvent être mélangés. Les détails sur les proportions de taille nominale, tailles supérieure et inférieure doivent être prescrits. La taille maximale des particules ne doit pas dépasser 3,35 mm et la proportion de particules de moins de 0,2 mm ne doit pas dépasser 5 % (*m/m*).

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0c6c210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

Tableau 2 — Prescriptions particulières pour les abrasifs constitués d'oxyde d'aluminium fondu

Propriété		**Prescription**	**Méthode d'essai**
Taille des particules et répartition granulométrique		Voir tableau 1	ISO 11127-2
Masse volumique apparente	kg/m^3 [kg/dm^3]	(3,9 à 4,0) x 10^3 [3,9 à 4,0]	ISO 11127-3
Dureté Mohs		min. 6	ISO 11127-4
Humidité	% (*m/m*)	max. 0,2	ISO 11127-5
Conductivité de l'extrait aqueux	mS/m	max. 25	ISO 11127-6
Chlorures solubles dans l'eau	% (*m/m*)	max. 0,002 5	ISO 11127-7

Annexe A
(informative)

Bibliographie

Les normes ISO et nationales (JIS) généralement consultables portant sur les abrasifs non métalliques d'oxyde d'aluminium fondu sont les suivantes:

[1] ISO 3310-1:1990, *Tamis de contrôle — Exigences techniques et vérifications — Partie 1: Tamis de contrôle en tissus métalliques.*

[2] ISO 8486-1:—[1], *Abrasifs agglomérés — Granulométrie — Désignation et détermination de la distribution granulométrique — Partie 1: Macrograins F 4 à F 220.*

[3] ISO 8486-2:—[1], *Abrasifs agglomérés — Granulométrie — Désignation et détermination de la distribution granulométrique — Partie 2: Micrograins F 230 à F 1 200.*

[4] ISO 9284:1992, *Grains abrasifs — Machine à tamiser de contrôle.*

[5] JIS R 6001:1987, *Abrasive grain sizes.*

[6] JIS R 6002:1987, *Testing methods for abrasive grain size.*

[7] JIS R 6003:1973, *Methods of sampling of abrasive grains.*

[8] JIS R 6111:1987, *Artificial abrasives.*

[9] JIS R 6123:1987, *Method for chemical analysis of aluminous abrasives.*

[10] JIS R 6125:1976, *Testing method for specific gravity of artificial abrasives.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995

1) À publier.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11126-7:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e0e6e210-3658-4a8b-ab0d-01c9280400e0/iso-11126-7-1995