
**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 9:
Staurolite**

*Preparation of steel substrates before application of paints and related
products — Specifications for non-metallic blast-cleaning abrasives —
Part 9: Staurolite*



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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

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 11126 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 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* <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad0c65a2-4a34-4506-bee4-8be2a6fcb17f/iso-11126-9-1999>

— *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: Almandite*

Au moment de la publication de la présente partie de l'ISO 11126, la partie 10 était en cours d'élaboration. La partie 2 a été supprimée.

© ISO 1999

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
Internet iso@iso.ch

Imprimé en Suisse

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 9: Staurolite

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)

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 11126 prescrit des exigences s'appliquant aux abrasifs constitués de staurolite, utilisés pour les procédés de décapage par projection. Elle spécifie des gammes pour les granulométries et les valeurs de la masse volumique apparente, de la dureté Mohs, de l'humidité, de la conductivité de l'extrait aqueux et de la teneur en chlorures solubles dans l'eau.

Les exigences spécifiées dans la présente partie de l'ISO 11126 s'appliquent seulement aux abrasifs fournis à l'état neuf. Elles ne s'appliquent pas aux abrasifs pendant ou après utilisation.

Les méthodes d'essai s'appliquant aux abrasifs non métalliques utilisés pour le décapage par projection sont décrites dans les diverses parties de l'ISO 11127.

NOTE 1 L'annexe A donne des informations sur les normes nationales couramment citées en référence pour les abrasifs non métalliques.

NOTE 2 La présente partie de l'ISO 11126 a été spécialement élaborée pour satisfaire aux exigences de préparation des tôleries; cependant, les propriétés prescrites seront généralement appropriées pour l'emploi en préparation des subjectiles ou éléments constitués d'autres matériaux, selon 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 documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 11129. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de l'ISO 11129 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

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.*

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad0c65a2-4a34-4506-bee4-8be2a6fcb17f/iso-11126-9-1999>

3 Terme et définition

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad0c65a2-4a34-4506-bee4-8be2a6fcb17f/iso-11126-9-1999>

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 11126, le terme et la définition suivants s'appliquent.

3.1

staurolite

matériau obtenu à partir de staurolite minéral naturel, lavé, séché, tamisé, séparé par application d'un champ magnétique et préparé pour être utilisé comme abrasif de nettoyage par projection

NOTE La staurolite est un silicate de fer/aluminium dont une formule chimique approchée est $\text{FeAl}_5\text{SiO}_{12}\text{OH}$.

4 Désignation des abrasifs

Les abrasifs constitués de sable staurolite doivent être identifiés par la mention «Abrasif ISO 11126» et l'abréviation N/ST signifiant abrasif staurolite, non métallique. Cette mention doit être suivie, sans espace, d'une barre oblique, puis du symbole S indiquant que l'abrasif est une grenaille ronde.

La désignation doit être complétée par des chiffres indiquant la granulométrie requise, en millimètres (voir Tableau 1).

NOTE Bien que la staurolite soit désignée comme une grenaille ronde, on utilise le comparateur de grenaille angulaire pour évaluer le profil obtenu du fait de sa forme de grain irrégulière.

EXEMPLE

Abrasif ISO 11126 N/ST/S 0,2-0,6

désigne un abrasif du type staurolite non métallique conforme aux exigences de la présente partie de l'ISO 11126, constitué à l'origine de grenaille ronde de granulométrie comprise entre 0,2 mm et 0,6 mm.

Il est essentiel que cette désignation de produit figure dans son intégralité sur toutes les commandes.

5 Échantillonnage

Les modes opératoires d'échantillonnage doivent être tels que spécifiés dans l'ISO 11127-1.

6 Exigences

6.1 Exigences générales

Les abrasifs staurolite doivent être dépourvus de constituants corrosifs et d'impuretés empêchant une bonne adhérence. La présence d'impuretés étrangères nuisibles n'est pas autorisée.

La silice présente dans les abrasifs constitués de staurolite doit l'être sous forme de silicate aggloméré.

6.2 Exigences particulières

Le Tableau 2 présente les exigences particulières s'appliquant aux abrasifs constitués de staurolite.

7 Identification et marquage

Tous les matériaux doivent présenter un marquage ou une identification clair(e) comportant la désignation appropriée telle que spécifiée dans l'article 4, directement ou dans la documentation d'accompagnement de la livraison.

8 Informations à fournir par le fabricant ou le fournisseur

Le fabricant ou le fournisseur doit transmettre, sur demande, un rapport d'essai donnant le détail des résultats concernant une caractéristique donnée, obtenus selon la méthode appropriée, spécifiée dans le Tableau 2.

Tableau 1 — Répartition granulométrique

Granulométrie ¹⁾		mm	0,1 à 0,3	0,1 à 0,4	0,2 à 0,6
Fraction grosse	Taille du tamis	mm	0,3	0,4	0,6
	Refus % (<i>m/m</i>)	max.	10	10	10
Dimension nominale	Taille du tamis	mm	0,1	0,1	0,2
	Refus % (<i>m/m</i>)	min.	85	85	85
Fraction fine	Taille du tamis	mm	0,1	0,1	0,2
	Passant % (<i>m/m</i>)	max.	5	5	5

1) Après accord entre les parties intéressées, des abrasifs de différentes granulométries peuvent être mélangés. Le détail des proportions entre dimension nominale, fraction grosse et fraction fine doit être spécifié. La taille maximale de particules ne doit pas dépasser 3,15 mm et la proportion de particules inférieures à 0,1 mm ne doit pas dépasser 5 % (*m/m*).

Tableau 2 — Exigences particulières s'appliquant aux abrasifs constitués de staurolite

Propriété		Exigence	Méthode d'essai
Granulométrie et répartition granulométrique		Voir Tableau 1	ISO 11127-2
Masse volumique apparente	kg/m ³ [kg/dm ³]	(3,6 à 3,7) × 10 ³ [3,6 à 3,7]	ISO 11127-3
Dureté Mohs ¹⁾		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
1) Après accord entre les parties intéressées, une autre méthode d'évaluation de la dureté peut être utilisée, avec une exigence minimale appropriée.			

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 11126-9:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad0c65a2-4a34-4506-bee4-8be2a6fcb17f/iso-11126-9-1999>

Bibliographie

Les normes nationales auxquelles il est couramment fait référence pour les abrasifs non métalliques sont les suivantes:

- [1] DIN 8200:1982, *Strahlverfahrenstechnik; Begriffe, Einordnung der Strahlverfahren* (Sablage; termes, classification des techniques de sablage).
- [2] DIN 8201 Teil 5:1985, *Feste Strahlmittel, natürlich, mineralisch; Quarzsand* (Abrasifs minéraux naturels; sable de quartz).
- [3] DIN 8201 Teil 6:1985, *Feste Strahlmittel, synthetisch, mineralisch, Elektrokorund* (Abrasifs minéraux synthétiques; électro-corindon).

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 11126-9:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad0c65a2-4a34-4506-bee4-8be2a6fcb17f/iso-11126-9-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad0c65a2-4a34-4506-bee4-8be2a6fcb17f/iso-11126-9-1999>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11126-9:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad0c65a2-4a34-4506-bee4-8be2a6fcb17f/iso-11126-9-1999>