
**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 10:
Almandite**
(standards.iteh.ai)

*Preparation of steel substrates before application of paints and related
products — Specifications for non-metallic blast-cleaning abrasives —
Part 10: Almandite garnet*



PDF — Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11126-10:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-83f2bb1d8b6d/iso-11126-10-2000>

© ISO 2000

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'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.ch
Web www.iso.ch

Imprimé en Suisse

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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente partie de l'ISO 11126 peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

La Norme internationale ISO 11126-10 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*
- *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*

La partie 2 a été supprimée.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11126-10:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-83f2bb1d8b6d/iso-11126-10-2000>

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 10: Almandite

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.

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 11126 prescrit les exigences relatives aux abrasifs constitués d'almandite, tels qu'ils sont fournis pour la préparation par projection. Elle spécifie les tailles de particules et les valeurs de masse volumique apparente, dureté Mohs, teneur en humidité, conductivité de l'extrait aqueux et teneur en chlorures solubles dans l'eau.

Les spécifications prescrites 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 relatives aux abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection sont indiquées dans les différentes parties de l'ISO 11127.

NOTE 1 La Bibliographie donne des informations sur les normes nationales généralement consultables portant sur les abrasifs non métalliques.

NOTE 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 de subjectiles ou éléments d'autres matériaux, par les techniques de décapage par projection. Ces techniques sont décrites dans l'ISO 8504-2:2000, *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 11126. 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 11126 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.*

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

3 Terme et définition

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

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-83f2bb1d8b6d/iso-11126-10-2000>

3.1

almandite

matériau produit à partir du grenat minéral que l'on trouve à l'état naturel, qui est séché et tamisé, avec ou sans broyage mécanique, et préparé pour l'emploi comme abrasif destiné à la préparation par projection

NOTE 1 L'almandite est un silicate de fer/aluminium, dont la formule chimique est $\text{Fe}_3\text{Al}_2(\text{SiO}_4)_3$.

NOTE 2 Il existe d'autres grenats, telles que l'andradite qui est un silicate de calcium/fer dont la formule chimique est $\text{Ca}_3\text{Fe}_2(\text{SiO}_4)_3$ mais ces grenats abrasifs ne sont pas l'objet de la présente partie de l'ISO 11126.

4 Désignation des abrasifs

Les abrasifs constitués d'almandite doivent être identifiés par la mention «Abratif ISO 11126» suivie de l'abréviation N/GA indiquant un abrasif non métallique. Ces indications doivent être suivies, sans espace, d'un trait oblique, puis du symbole G pour indiquer que la forme de particules requise pour l'abrasif tel qu'il est commercialisé, est la grenaille angulaire. Cette désignation doit être complétée par des valeurs indiquant la gamme de tailles de particules requise, en millimètres (voir Tableau 1).

EXEMPLE

Abratif ISO 11126 N/GA/G 0,2-1

désigne un abrasif non métallique d'almandite, conforme aux prescriptions de la présente partie de l'ISO 11126, dont la forme initiale des particules est la grenaille angulaire, et de taille des particules comprise entre 0,2 mm et 1 mm.

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

Tableau 1 — Répartition granulométrique

Tailles de particules ^a			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
Dimension maximale	Taille de tamis	mm	0,5	1	1,4	2	2,8	1	1,4	2	2,8
	Refus % (<i>m/m</i>)	max.	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Dimension nominale	Taille de tamis	mm	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,5	0,5	1	1,4
	Refus % (<i>m/m</i>)	min.	85	85	85	85	85	80	80	80	80
Dimension minimale	Taille de tamis	mm	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,5	0,5	1	1,4
	Passant % (<i>m/m</i>)	max.	5	5	5	5	5	10	10	10	10

^a Suivant accord entre les parties intéressées, des abrasifs de différentes tailles de particules peuvent être mélangés entre eux. Les détails des proportions de dimension nominale, dimension maximale et dimension minimale doivent être spécifiés. La taille maximale de particules ne doit pas dépasser 3,15 mm, et la proportion de particules inférieures à 0,2 mm ne doit pas dépasser 5 % (*m/m*).

5 Échantillonnage

Les modes opératoires d'échantillonnage doivent être conformes aux spécifications de l'ISO 11127-1.

6 Prescriptions

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

6.1 Prescriptions générales

Les abrasifs constitués d'almandite sont des grains minéraux naturels qui peuvent être mouillés en surface mais n'absorbent pas l'eau.

ISO 11126-10:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-8321914330d8/iso-11126-10-2000>

La silice présente dans les abrasifs almandite constitués de grenat doit l'être sous forme de silicate combiné. La teneur en silice cristalline libre (quartz, tridymite, cristobalite, etc.) ne doit pas excéder 1,0 % (*m/m*), la détermination étant effectuée par diffraction des rayons X.

Le matériau doit être exempt de constituants corrosifs et de contaminants qui nuisent à l'adhérence.

NOTE À la livraison, les abrasifs constitués d'almandite ont une forme essentiellement anguleuse. Des formes de particules plus sphériques ne sont pas exclues, car l'effet obtenu sur le profil de surface correspond généralement à celui produit par des particules abrasives anguleuses.

6.2 Prescriptions particulières

Les prescriptions particulières relatives aux abrasifs constitués d'almandite doivent être conformes aux spécifications du Tableau 2.

Tableau 2 — Prescriptions particulières pour les abrasifs constitués d'almandite

Propriété		Prescription	Méthode d'essai
Tailles de particules et répartition granulométrique		Voir Tableau 1	ISO 11127-2
Masse volumique apparente	kg/m ³ [kg/dm ³]	(4,0 à 4,2) × 10 ³ [4,0 à 4,2]	ISO 11127-3
Dureté Mohs ^a		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

^a Une autre méthode d'évaluation de la dureté peut être utilisée, avec une prescription minimale appropriée, après accord entre les parties intéressées.

7 Identification et marquage

Toutes les livraisons doivent faire être clairement marquées ou identifiées au moyen de la désignation appropriée, comme spécifié dans l'article 4, soit directement, soit dans le bulletin de 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, obtenus par la méthode adéquate spécifiée dans le Tableau 2.

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 11126-10:2000](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-83f2bb1d8b6d/iso-11126-10-2000)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-83f2bb1d8b6d/iso-11126-10-2000>

Bibliographie

Les normes nationales généralement consultables portant sur les abrasifs non métalliques sont les suivantes:

- [1] DIN 8200:1982, *Strahlverfahrenstechnik; Begriffe, Einordnung der Strahlverfahren* (Projection d'abrasif; terminologie, classification des techniques de projection d'abrasif).
- [2] DIN 8201 Teil 5:1985, *Feste Strahlmittel, natürlich, mineralisch; Quarzsand* (Abrasifs minéraux naturels; sable silicieux).

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 11126-10:2000](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-83f2bb1d8b6d/iso-11126-10-2000)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25b31b26-25ad-409b-b7ca-83f2bb1d8b6d/iso-11126-10-2000>