

---

---

**Peintures et vernis — Anticorrosion des  
structures en acier par systèmes de  
peinture —**

**Partie 8:**

Développement de spécifications pour les  
travaux neufs et l'entretien

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

*Paints and varnishes — Corrosion protection of steel structures by  
protective paint systems —*

*Part 8: Development of specifications for new work and maintenance*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-51a906810f80/iso-12944-8-1998>



## Sommaire

Page

<b>1</b>	<b>Domaine d'application .....</b>	<b>1</b>
<b>2</b>	<b>Références normatives .....</b>	<b>1</b>
<b>3</b>	<b>Définitions .....</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Développement d'une spécification pour les travaux neufs ou l'entretien.....</b>	<b>6</b>
<b>5</b>	<b>Contenu d'une spécification.....</b>	<b>7</b>
	<b>Annexe A (informative) Informations types à inclure dans une spécification des systèmes de peinture, pour les travaux neufs et l'entretien .....</b>	<b>20</b>
	<b>Annexe B (informative) Surfaces de référence .....</b>	<b>22</b>
	<b>Annexe C (informative) Logigramme pour les travaux neufs.....</b>	<b>25</b>
	<b>Annexe D (informative) Logigramme pour l'entretien.....</b>	<b>26</b>
	<b>Annexe E (informative) Classification des environnements — Liste de vérification.....</b>	<b>27</b>
	<b>Annexe F (informative) Exemple d'une spécification de projet simple.....</b>	<b>29</b>
	<b>Annexe G (informative) Formulaire recommandé de spécification de système de peinture — Travaux neufs .....</b>	<b>34</b>
	<b>Annexe H (informative) Formulaire recommandé de spécification de système de peinture — Entretien .....</b>	<b>35</b>
	<b>Annexe I (informative) Formulaire recommandé de procès-verbal d'avancement de travaux de peinture et des conditions d'application .....</b>	<b>36</b>

© ISO 1998

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

<b>Annexe J</b> (informative) <b>Formulaire recommandé de procès-verbal final de travaux de protection contre la corrosion</b> .....	<b>37</b>
<b>Annexe K</b> (informative) <b>Formulaire recommandé de rapport de contrôle détaillé sur l'état d'un système de peinture existant, avec évaluation d'un besoin d'entretien</b> .....	<b>40</b>

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

[ISO 12944-8:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-51a906810f80/iso-12944-8-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-51a906810f80/iso-12944-8-1998>

## 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 12944-8 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 35, *Peintures et vernis*, sous-comité SC 14, *Systèmes de peinture protectrice pour les structures en acier*.

L'ISO 12944 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture*:

- *Partie 1 : Introduction générale*
- *Partie 2 : Classification des environnements*
- *Partie 3 : Conception et dispositions constructives*
- *Partie 4 : Types de subjectile et de préparation de surface*
- *Partie 5 : Systèmes de peinture*
- *Partie 6 : Essais de performance en laboratoire*
- *Partie 7 : Exécution et surveillance des travaux de peinture*
- *Partie 8 : Développement de spécifications pour les travaux neufs et l'entretien*

Les annexes A à K de la présente partie de l'ISO 12944 sont données uniquement à titre d'information.

## Introduction

L'acier non protégé exposé à l'atmosphère, immergé ou enterré est soumis à la corrosion, qui peut conduire à son endommagement. De ce fait, les structures en acier sont souvent protégées pour résister aux conditions de corrosion pendant la durée de vie souhaitée de la structure.

Il existe différentes façons de protéger les structures en acier contre la corrosion. L'ISO 12944 traite, dans ses différentes parties, de la protection à l'aide de systèmes de peinture et de produits de revêtements similaires, en prenant en compte tous les facteurs importants pour réaliser une protection adéquate contre la corrosion. Des mesures supplémentaires ou d'autres types de mesures sont possibles, mais nécessitent un accord particulier entre les parties intéressées.

Pour protéger efficacement les structures en acier contre la corrosion, il est nécessaire que les maîtres d'ouvrage, les maîtres d'œuvre, les consultants, les entreprises qui effectuent les travaux de protection contre la corrosion, les contrôleurs des revêtements de protection et les fabricants de produits de peinture disposent d'informations concises sur l'état de l'art en matière de protection contre la corrosion par des systèmes de peinture. Ces informations doivent être aussi complètes que possible, sans ambiguïtés et claires, pour éviter difficultés et malentendus entre les parties concernées par la réalisation pratique des travaux de protection.

L'ISO 12944 est destinée à fournir des informations sous la forme d'une série d'instructions. Elle s'adresse à des personnes possédant quelques connaissances techniques. On suppose également que l'utilisateur de l'ISO 12944 connaît les autres Normes internationales traitant de la préparation des surfaces, ainsi que les réglementations nationales applicables.

Même si l'ISO 12944 ne traite pas de questions financières et contractuelles, l'attention est attirée sur le fait que, compte tenu des conséquences considérables d'une protection insuffisante contre la corrosion, la non-conformité aux prescriptions et aux recommandations fournies dans la présente norme peut avoir de graves répercussions financières.

L'ISO 12944-1 définit le domaine général d'application de l'ensemble des parties de l'ISO 12944. Elle donne quelques termes et définitions de base et fournit une introduction générale aux autres parties de l'ISO 12944. Enfin, elle inclut un exposé général sur l'hygiène, la sécurité et la protection de l'environnement, ainsi que les principes directeurs pour l'utilisation de l'ISO 12944 dans le cadre d'un projet donné.

La présente partie de l'ISO 12944 a pour objet de faciliter l'élaboration d'une spécification pour la protection contre la corrosion.

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

ISO 12944-8:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-51a906810f80/iso-12944-8-1998>

# Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture —

## Partie 8:

### Développement de spécifications pour les travaux neufs et l'entretien

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 12944 traite du développement de spécifications relatives à la protection contre la corrosion des structures en acier, au moyen de systèmes de peinture. Elle s'applique aux travaux neufs et à l'entretien en atelier ou sur site, ainsi qu'à la protection contre la corrosion des éléments individuels. Elle concerne la protection anticorrosion des structures en acier exposées à différentes contraintes de corrosion dues à l'environnement — en intérieur, à l'extérieur, immergées dans l'eau ou enterrées — ainsi qu'à des contraintes spéciales, qu'elles soient au milieu ou à des températures élevées. Elle prend en considération l'existence de besoins différents en matière de durabilité.

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-51a906810f80/iso-12944-8-1998)

La présente partie de l'ISO 12944 traite également des subjectiles d'acier qui ont été galvanisés à chaud, revêtus de métal par projection à chaud, électrozingués ou shérardisés, ainsi que des aciers préalablement peints.

L'annexe B traite des surfaces de référence permettant d'évaluer la qualité de la protection contre la corrosion et les performances des systèmes de peinture utilisés. Les annexes C et D présentent des logigrammes détaillés de travaux pour les travaux neufs et l'entretien. Il convient de s'y référer lorsque l'on élabore une spécification.

En cas de contraintes de corrosion extrêmes ou de températures élevées, ou bien si les systèmes de peinture doivent être utilisés sur d'autres subjectiles, comme des métaux non ferreux ou du béton, les spécifications doivent en tenir compte. Dans de tels cas, la présente partie de l'ISO 12944 peut également servir de guide.

#### 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 12944. 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 12944 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 2409: 1992, *Peintures et vernis — Essai de quadrillage.*

- ISO 2808: 1997, *Peintures et vernis — Détermination de l'épaisseur du feuillet.*
- ISO 4623: 1984, *Peintures et vernis — Essai de corrosion filiforme sur acier.*
- ISO 4624: 1978, *Peintures et vernis — Essai de traction.*
- ISO 4628-2: 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 2: Désignation du degré de cloquage.*
- ISO 4628-3: 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 3: Désignation du degré d'enrouillement.*
- ISO 4628-4: 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 4: Désignation du degré de craquelage.*
- ISO 4628-5: 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 5: Désignation du degré d'écaillage.*
- 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.*
- ISO 8501-1: 1988, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Évaluation visuelle de la propreté d'un subjectile — Partie 1: Degrés de rouille et degrés de préparation des subjectiles d'acier non recouverts et des subjectiles d'acier après décapage sur toute la surface des revêtements précédents.*
- ISO 8501-2: 1994, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Évaluation visuelle de la propreté d'un subjectile — Partie 2: Degrés de préparation des subjectiles d'acier précédemment revêtus après décapage localisé des couches.*
- ISO 8503-1: 1988, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés — Partie 1: Spécifications et définitions relatives aux échantillons de comparaison viso-tactile ISO pour caractériser les surfaces préparées par projection d'abrasif.*
- ISO 8503-2: 1988, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés — Partie 2: Méthode pour caractériser un profil de surface en acier décapé par projection d'abrasif — Utilisation d'échantillons de comparaison viso-tactile ISO*
- ISO 8503-3: 1988, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés — Partie 3: Méthode pour étalonner les échantillons de comparaison viso-tactile ISO et pour caractériser un profil de surface — Utilisation d'un microscope optique.*

- ISO 8503-4: 1988, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés — Partie 4: Méthode pour étalonner les échantillons de comparaison viso-tactile ISO et pour caractériser un profil de surface — Utilisation d'un appareil à palpeur.*
- ISO 11124-1: 1993, *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 et classification.*
- ISO 11124-2: 1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Spécifications pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 2: Grenaille angulaire en fonte trempée.*
- ISO 11124-3: 1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Spécifications pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 3: Grenailles ronde et angulaire en acier coulé à haut carbone.*
- ISO 11124-4: 1993, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Spécifications pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 4: Grenaille ronde en acier coulé à bas carbone.*
- ISO 11126-1: 1993, *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.*
- ISO 11126-3: 1993, *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 3: Scories de raffinage du cuivre.*
- ISO 11126-4: 1993, *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 4: Cendres fondues.*
- ISO 11126-5: 1993, *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 5: Scories de raffinage du nickel.*
- ISO 11126-6: 1993, *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 6: Scories de four de métallurgie.*
- 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.*
- ISO 11126-8: 1993, *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 8: Sable d'olivine.*
- ISO 12944-1: 1998, *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture — Partie 1: Introduction générale.*

- ISO 12944-2: 1998, *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture — Partie 2: Classification des environnements.*
- ISO 12944-3: 1998, *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture — Partie 3: Conception et dispositions constructives.*
- ISO 12944-4: 1998, *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture — Partie 4: Types de subjectile et de préparation de surface.*
- ISO 12944-5: 1998, *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture — Partie 5: Systèmes de peinture.*
- ISO 12944-6: 1998, *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture — Partie 6: Essais de performance en laboratoire.*
- ISO 12944-7: 1998, *Peintures et vernis — Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture — Partie 7: Exécution et surveillance des travaux de peinture.*

### 3 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 12944, les définitions suivantes s'appliquent et s'ajoutent à celles données dans l'ISO 12944-1:

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

#### 3.1 élément constitutif

Partie d'une structure (3.10) exposée à un environnement particulier, et qui nécessite de ce fait une spécification particulière pour le système de peinture.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-12944-8:1998>

NOTE — Par exemple, un réservoir de stockage comportera plusieurs éléments constitutifs, car il comprend une surface intérieure, une surface extérieure et éventuellement un treillis raidisseur.

#### 3.2 épaisseur du feuil sec (DFT)

Épaisseur résiduelle du revêtement après le durcissement.

NOTE — Pour tout détail, voir ISO 12944-5, paragraphe 5.4.

#### 3.3 durabilité

Durée de vie escomptée d'un système de peinture jusqu'à la première application importante de peinture d'entretien.

NOTE — Pour toute autre information importante sur la durabilité et les plages de durabilité, voir ISO 12944-1.

#### 3.4 inspecteur

Personne chargée de garantir la conformité à une ou plusieurs spécifications individuelles (3.8.1 à 3.8.4).

### 3.5 entretien

Ensemble des mesures traitées dans l'ISO 12944, visant à assurer la protection de la structure en acier contre la corrosion.

NOTE — L'entretien ne se limite pas aux travaux de peinture, qui peuvent consister soit à repeindre des zones (localement) pour réparer les zones détériorées du système de peinture, soit à repeindre d'abord partiellement puis à passer une couche de finition sur la structure, soit à repeindre l'ensemble.

### 3.6 épaisseur nominale du feuil sec (NDFT)

Épaisseur du feuil sec spécifiée pour chaque couche ou pour l'ensemble du système de peinture pour obtenir la durabilité requise.

NOTE — Pour tout détail, voir ISO 12944-5, paragraphe 5.4.

### 3.7 projet

Ensemble des travaux auxquels s'applique la spécification (3.8) en cours d'élaboration. Le projet peut porter sur une ou plusieurs structures.

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

### 3.8 spécification

Document technique décrivant toutes les exigences à respecter pour la protection contre la corrosion d'une structure en acier au moyen de systèmes de peinture. Ce document se compose de plusieurs spécifications individuelles — spécification du projet, spécification du système de peinture, spécification des travaux de peinture, spécification de contrôle et d'évaluation comme défini de 3.8.1 à 3.8.4.

#### 3.8.1 spécification du projet

Spécification qui décrit le projet et les prescriptions qui s'y rapportent spécifiquement.

NOTE — L'auteur de la spécification du projet peut être, par exemple, le maître d'ouvrage de la structure à protéger ou l'entrepreneur principal.

#### 3.8.2 spécification du système de peinture

Spécification qui décrit la préparation de surface d'une structure et le(s) système(s) de peinture à appliquer sur la structure, conformément à la spécification du projet (3.8.1).

NOTE — L'auteur de la spécification du système de peinture peut être, par exemple, un fabricant de peinture.

#### 3.8.3 spécification des travaux de peinture

Spécification qui décrit la façon dont les travaux de peinture doivent être réalisés en conformité avec la spécification du projet (3.8.1), la spécification du système de peinture (3.8.2) et la spécification de contrôle et d'évaluation (3.8.4).

NOTE — L'auteur de la spécification des travaux de peinture peut être, par exemple, une entreprise de travaux de peinture.

### 3.8.4 spécification de contrôle et d'évaluation

Spécification qui décrit comment le contrôle et l'évaluation doivent être réalisés.

### 3.9 auteur d'une spécification

Toute personne responsable de l'élaboration d'une spécification.

### 3.10 structure

Construction en acier (pont, bâtiment d'usine, réservoir de stockage, construction offshore, etc.) constituée de plusieurs éléments constitutifs (3.1). Il peut y avoir une ou plusieurs structure(s) dans un projet donné (3.7).

## 4 Développement d'une spécification pour les travaux neufs ou l'entretien

Il est recommandé que l'auteur de la spécification se réfère aux informations données dans l'article 5, et définisse quelle(s) spécification(s) s'applique(nt) au projet ou à l'élément constitutif à protéger. Ensuite, il convient que l'auteur de la spécification vérifie dans le tableau approprié, point par point, quels sont les points à prendre en compte dans la spécification. Les différents points font l'objet d'une information détaillée dans la colonne «Remarques» des tableaux 1 à 4 et dans les annexes.

Lors de l'élaboration d'une spécification, dans le cadre de travaux neufs ou de travaux d'entretien, il est important de choisir le système de peinture le mieux adapté. Pour l'obtenir, il faut prendre en considération tous les paramètres concernés, par exemple:

- la durabilité requise;
- les conditions de l'environnement et les contraintes spéciales;
- la préparation de surface;
- les différents types de peinture;
- les nombres et types de revêtement [couche(s) primaire(s), intermédiaire(s) et de finition(s)];
- les méthodes d'application et les prescriptions d'application;
- le site d'application (en atelier ou sur site);
- les prescriptions relatives à l'échafaudage;
- les prescriptions relatives à l'entretien (futur) si nécessaire;
- les prescriptions relatives à la santé et à la sécurité;
- les prescriptions relatives à la protection de l'environnement.

Ces paramètres sont décrits en détail dans l'ISO 12944-1 à l'ISO 12944-7. La présente partie de l'ISO 12944 ne donne que les informations qui sont considérées comme particulièrement importantes pour l'auteur d'une spécification.

Lors de l'élaboration d'une spécification relative aux travaux d'entretien sur une structure ou un élément constitutif, il faut choisir entre

- une réfection complète, et
- une réfection partielle du système de peinture en place.

S'il a été décidé de procéder à une réfection complète, il est préférable d'élaborer la spécification comme une spécification pour travaux neufs, en utilisant par exemple le formulaire donné dans l'annexe G.

Au début de l'élaboration de la spécification d'un projet, un choix définitif doit être fait par l'auteur de la spécification sur des paramètres essentiels à la planification, comme par exemple la protection des assemblages par boulons autobloquants en acier à haute définition, celle des surfaces intérieures des sections creuses et des autres surfaces d'acier cachées (pour tous détails relatifs à la conception, voir ISO 12944-3).

Les surfaces à exclure, c'est-à-dire les éléments qui ne sont pas à peindre, doivent être indiquées dans la spécification.

Le choix des systèmes de peinture doit se fonder sur l'expérience pratique et/ou sur les résultats des essais de performance réalisés en laboratoire, surtout s'il s'agit de revêtements faisant appel aux nouvelles technologies. Pour les surfaces déjà recouvertes d'un revêtement, les systèmes de peinture doivent être soumis à un essai de compatibilité avec les revêtements existants.

En outre, l'auteur de la spécification doit tenir compte de la réglementation applicable et/ou des exigences relatives à la protection de l'environnement, à la santé et à la sécurité, ainsi que des conditions de travail en atelier ou sur chantier.

Les prescriptions relatives à la santé et à la sécurité au travail, et au contrôle de la pollution, etc., varient considérablement d'un pays à l'autre, d'où la difficulté d'inclure dans une spécification des informations détaillées sur ces prescriptions. Néanmoins, la spécification doit attirer l'attention sur la nécessité de respecter les législations et les réglementations locales, régionales, nationales et internationales en vigueur.

## 5 Contenu d'une spécification

Les éléments pour lesquels il est préférable d'élaborer une spécification sont énumérés dans les tableaux 1 à 4, avec les en-têtes suivants:

- contenu d'une spécification de projet (tableau 1);
- contenu d'une spécification de système de peinture (tableau 2);
- contenu d'une spécification de travaux de peinture (tableau 3);
- contenu d'une spécification de contrôle et d'évaluation (tableau 4).

NOTE — Pour les petites structures, ou celles dont la protection n'est pas sujette à des spécifications spéciales, seuls certains points nécessitent d'être pris en compte.

L'annexe F donne un exemple de spécification basée sur le tableau 1.

NOTE — Chaque tableau contient suffisamment d'informations pour permettre à la personne chargée des spécifications d'élaborer une spécification pour l'un quelconque des sujets énumérés ci-dessus, sans avoir à faire constamment référence aux autres tableaux. C'est pourquoi certaines expressions se retrouvent dans chaque tableau; par exemple, en 1.1, 2.1, 3.1 et 4.1, les points «nom du projet», «nom du maître d'ouvrage» et «nom de l'auteur de la spécification» sont répétés, alors que ces informations ne devraient apparaître qu'une seule fois dans la spécification.

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

[ISO 12944-8:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-51a906810f80/iso-12944-8-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4776989b-0816-4655-8aa8-51a906810f80/iso-12944-8-1998>

Tableau 1 — Contenu d'une spécification de projet

N°	Titre/Sous-titre <sup>1)</sup>	Remarques
<b>1.1</b>	<b>INFORMATIONS GÉNÉRALES</b>	
1.1.1	Nom du projet	
1.1.2	Nom du maître d'ouvrage	
1.1.3	Emplacement(s) de la (des) structure(s)	
1.1.4	Nom de l'auteur de la spécification	Organisme et personne.
1.1.5	Conditions environnementales du site (des sites) où se trouve(nt) la (les) structure(s)	Voir annexe E et ISO 12944-2.
1.1.6	Références à des normes et réglementations	
<b>1.2</b>	<b>TYPE DE PROJET</b>	Les termes «projet, structure» et «élément constitutif» sont définis dans l'article 3.
1.2.1	Construction neuve, sans protection	
1.2.2	Construction neuve, décapée par projection et recouverte d'un revêtement	
1.2.3	Retouches et finitions	
1.2.4	Entretien	Voir annexes H, I, J et K.
1.2.5	Construction neuve et entretien combinés	
1.2.6	Éléments qui ne doivent pas être revêtus	
<b>1.3</b>	<b>TYPES DE STRUCTURE ET D'ÉLÉMENT CONSTITUTIF</b>	Il est préférable de diviser chaque projet en fonction des contraintes de corrosion, et de le décrire en tenant compte des prescriptions particulières concernant la conception.
1.3.1	Conception	Voir ISO 12944-3.
1.3.2	Méthode(s) d'assemblage	Boulonnage ou soudage, par exemple.
1.3.3	Raccordement(s)	Voir ISO 12944-3 et ISO 12944-5.
1.3.4	Couples galvaniques	Voir ISO 12944-3.
1.3.5	Accessibilité (par exemple ouvertures de visite)	Voir ISO 12944-3.
1.3.6	Caissons et éléments creux	Voir ISO 12944-3.
<b>1.4</b>	<b>DESCRIPTION DE CHAQUE ÉLÉMENT CONSTITUTIF</b>	Il est préférable de diviser chaque structure en éléments constitutifs, en fonction du (des) système(s) de peinture à utiliser et des contraintes de corrosion associés à chaque élément constitutif.
1.4.1	Subjectile(s)	Voir ISO 12944-4. Inclut les subjectiles avec revêtements métalliques (par exemple zinc).
1.4.2	Type et état du système de peinture existant	Voir annexe K et ISO 12944-5.
1.4.3	Surfaces (m <sup>2</sup> )	

«à suivre»