

---

---

**Peintures et vernis — Évaluation de la  
dégradation des revêtements —  
Désignation de la quantité et de la  
dimension des défauts, et de l'intensité  
des changements uniformes d'aspect —**

Partie 7:

**Évaluation du degré de farinage selon la  
méthode du morceau de velours**

*Paints and varnishes — Evaluation of degradation of coatings —  
Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform  
changes in appearance*

*Part 7: Assessment of degree of chalking by velvet method*



**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 4628-7:2003](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad491877-1cef-4ece-bad6-077f41a1b71e/iso-4628-7-2003>

© ISO 2003

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 du 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.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

**Sommaire**

Page

<b>Avant-propos</b> .....	<b>iv</b>
<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>Termes et définitions</b> .....	<b>2</b>
<b>4</b> <b>Principe</b> .....	<b>2</b>
<b>5</b> <b>Matières</b> .....	<b>2</b>
<b>6</b> <b>Évaluation</b> .....	<b>2</b>
<b>7</b> <b>Rapport d'essai</b> .....	<b>3</b>

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

[ISO 4628-7:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad491877-1cef-4ece-bad6-077f41a1b71e/iso-4628-7-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad491877-1cef-4ece-bad6-077f41a1b71e/iso-4628-7-2003>

## 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 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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 du présent document 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.

L'ISO 4628-7 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 35, *Peintures et vernis*, sous-comité SC 9, *Méthodes générales d'essais des peintures* (standards.iteh.ai)

L'ISO 4628 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des revêtements — Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect*.

- *Partie 1: Introduction générale et système de désignation*
- *Partie 2: Évaluation du degré de cloquage*
- *Partie 3: Évaluation du degré d'enrouillement*
- *Partie 4: Évaluation du degré de craquelage*
- *Partie 5: Évaluation du degré d'écaillage*
- *Partie 6: Évaluation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif*
- *Partie 7: Évaluation du degré de farinage selon la méthode du morceau de velours*
- *Partie 8: Évaluation du degré de décollement et de corrosion autour d'une rayure*
- *Partie 10: Évaluation du degré de corrosion filiforme*

# Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des revêtements — Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect —

## Partie 7: Évaluation du degré de farinage selon la méthode du morceau de velours

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 4628 spécifie, en particulier, une méthode appropriée de cotation du degré de farinage de revêtements extérieurs blancs ou teintés et de systèmes de revêtement de surfaces rugueuses (c'est-à-dire présentant une rugosité supérieure à celle du cadran 4 de l'échantillon de comparaison visuo-tactile G décrit dans l'ISO 8503-1).

La méthode d'essai spécifiée peut également servir à évaluer le degré de farinage des revêtements et systèmes de revêtement de surfaces lisses, mais la méthode spécifiée dans l'ISO 4628-6 est préférable à cet effet.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad491877-1cef-4ece-bad6->

La méthode d'essai s'applique aux revêtements et aux systèmes de revêtement de subjectiles minéraux, par exemple fibres-ciment, brique, béton et enduits, quelle que soit la structure de la surface. Cette méthode d'essai peut être parfaitement appliquée par des opérateurs expérimentés et on la recommande pour les laboratoires ainsi que pour procéder à une évaluation sur chantier.

NOTE 1 Lorsque les spécifications comportent une référence à la présente méthode d'essai, il est recommandé que les parties concernées conviennent des conditions d'essai (c'est-à-dire de la méthode de vieillissement et du subjectile).

NOTE 2 La méthode décrite dans la présente partie de l'ISO 4628 est une méthode de cotation relative qu'il convient de ne pas utiliser pour conclure des accords entre les parties intéressées. Voir, toutefois, la note du Tableau 1.

L'ISO 4628-1 définit un système de désignation de la quantité et de la dimension des défauts, ainsi que l'intensité des changements d'aspect intervenant sur les revêtements, et expose les principes généraux de ce système. Ce système est destiné à être utilisé, en particulier, pour les défauts causés par le vieillissement et les intempéries, ainsi que pour les changements uniformes tels que les changements de couleur, par exemple le jaunissement.

### 2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 4628-1, *Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des revêtements — Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect — Partie 1: Introduction générale et système de désignation*

ISO 4628-6:1990, *Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des surfaces peintes — Désignation de l'intensité, de la quantité et de la dimensions des types courants de défauts — Partie 6: Cotation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif*

ISO 8503-1, *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*

### 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

**3.1 farinage**  
aspect d'une poudre fine adhérant faiblement à la surface d'un revêtement du fait de la dégradation d'un ou de plusieurs de ses constituants

### 4 Principe

Une poudre adhérant faiblement est retirée du revêtement examiné, à l'aide d'un tissu approprié. Le degré de farinage est évalué en se référant à une échelle de cotation.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

### 5 Matières

**5.1 Tissu**, ayant fait l'objet d'un accord entre les parties intéressées et destiné à frotter la surface soumise à essai. Du feutre de laine, du velours ou du velours de trame de couleur noire se sont avérés particulièrement efficaces pour les revêtements clairs, un tissu blanc convenant pour les revêtements sombres.

### 6 Évaluation

Effectuer l'évaluation en double, sauf s'il a été convenu autre chose.

À l'aide de l'index, appuyer le tissu contre le revêtement soumis à essai en exerçant une pression ferme. Faire pivoter une fois le tissu dans un angle de 180°. Retirer le tissu et évaluer le degré de farinage sous une lumière diffuse en se reportant au mode de cotation présenté dans le Tableau 1.

NOTE Il est permis d'utiliser un appareillage mécanique si l'on obtient des résultats comparables; le revêtement peut également être essuyé une fois avec le tissu.

**Tableau 1 — Mode de cotation pour la désignation du degré de farinage**  
(tiré de l'ISO 4628-1)

Cotation	Degré de farinage
0	inchangé, c'est-à-dire aucun farinage perceptible
1	très léger, c'est-à-dire farinage juste perceptible
2	léger, c'est-à-dire farinage nettement perceptible
3	moyen, c'est-à-dire farinage très nettement perceptible
4	considérable, c'est-à-dire farinage prononcé
5	très marqué, c'est-à-dire farinage intense

NOTE Il est possible d'utiliser un système de cotation plus simple si cela a été spécifié ou convenu. Toutefois, dans ce cas, s'il est recouru aux cotations présentées dans ce tableau, leur signification doit rester inchangée afin d'éviter toute confusion.

Des étalons illustrés du degré de farinage sont donnés, à titre d'exemples, à la Figure 1 de l'ISO 4628-6:1990.

La quantité de poudre peut varier sur une surface donnée. L'essai doit donc être effectué à un emplacement moyen sur le revêtement. Sur de grandes surfaces, l'évaluation doit être réalisée à plusieurs endroits et la moyenne et la plage doivent être consignées dans le rapport.

Les cotations obtenues avec des revêtements exposés à un vieillissement climatique naturel doivent être traitées avec précaution car la poussière de l'atmosphère déposée à la surface peut donner des valeurs du degré de farinage anormalement élevées.

(standards.iteh.ai)

## 7 Rapport d'essai

ISO 4628-7:2003

Le rapport d'essai doit comporter les informations suivantes:

- tous les détails nécessaires pour identifier le revêtement examiné;
- une référence à la présente partie de l'ISO 4628 (ISO 4628-7:2003);
- le type de la surface examinée, sa taille et, s'il y a lieu, son emplacement;
- une cotation numérique du degré de farinage conformément à l'Article 6 (valeur moyenne, plage et nombre d'évaluations);
- tous les détails nécessaires à l'identification du tissu utilisé;
- une mention indiquant si le résultat a été obtenu en utilisant l'index ou un appareillage particulier (détails à mentionner);
- tout écart par rapport au mode opératoire spécifié;
- tout élément inhabituel (anomalies) constaté durant l'évaluation;
- la date de l'examen.

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

ISO 4628-7:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad491877-1cef-4ece-bad6-077f41a1b71e/iso-4628-7-2003>

---

---

**ICS 87.040**

Prix basé sur 3 pages