
**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 6:

**Évaluation du degré de farinage par la
méthode du ruban adhésif**

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

Part 6: Assessment of degree of chalking by tape 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 4628-6:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/31a75dd4-4ffa-46a6-affc-10639516ebdc/iso-4628-6-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/31a75dd4-4ffa-46a6-affc-10639516ebdc/iso-4628-6-2007>

© ISO 2007

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
Web www.iso.org

Publié 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 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 4628-6 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 35, *Peintures et vernis*, sous-comité SC 9, *Méthodes générales d'essais des peintures et vernis*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 4628-6:1990), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principaux changements apportés sont les suivants:

- les clichés de référence ont été remplacés par des images générées par ordinateur;
- des clichés de référence ont été ajoutés pour l'évaluation sur un fond blanc;
- des demi-unités ont été introduites dans l'échelle d'évaluation.

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 par 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*

Introduction

L'ISO 4628-1 définit le système de désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et l'intensité des changements uniformes d'aspect des revêtements, et expose les principes de base du système. Ce système est destiné à être utilisé, en particulier, pour les défauts dus au vieillissement et aux intempéries, et pour les changements uniformes tels que les changements de couleur, comme le jaunissement.

Les autres parties de l'ISO 4628 fournissent des clichés de référence ou d'autres moyens d'évaluation des types particuliers de défauts. Dans la mesure du possible, des schémas d'évaluation existants ont servi de base.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 4628-6:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/31a75dd4-4ffa-46a6-affc-10639516ebdc/iso-4628-6-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/31a75dd4-4ffa-46a6-affc-10639516ebdc/iso-4628-6-2007>

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 6: Évaluation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif

IMPORTANT — Pour l'évaluation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif, il est nécessaire d'utiliser les clichés de référence de la présente partie de l'ISO 4628. Étant donné que les copies électroniques de ces clichés de référence subissent des changements lorsqu'ils sont affichés à l'écran ou lorsqu'ils sont imprimés, il est recommandé que seuls les clichés de référence contenus dans des copies imprimées de la présente partie de l'ISO 4628, achetées auprès de l'ISO, d'un Comité membre ou de l'un de leurs distributeurs, soient utilisées à des fins de comparaison des résultats.

iTeh STANDARD PREVIEW

1 Domaine d'application (standards.iteh.ai)

La présente partie de l'ISO 4628 fournit des clichés de référence pour désigner le degré de farinage des revêtements de peinture. Elle décrit également une méthode pour coter le degré de farinage. Lorsqu'on utilise cette méthode, il faut veiller à bien faire la distinction entre les produits de dégradation proprement dite et la poussière adhérente, particulièrement dans le cas où le farinage est léger.

2 Termes et définitions

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

2.1

farinage

apparition de poudre fine peu adhérente à la surface d'un revêtement de peinture résultant de la dégradation d'un ou de plusieurs de ses constituants

3 Principe

À l'aide d'un ruban adhésif, le produit de farinage est retiré du revêtement soumis à essai. Le produit de farinage adhérent au ruban adhésif est examiné sur un fond contrasté (blanc ou noir pour obtenir le meilleur contraste) et le degré de farinage est évalué par référence à une échelle.

4 Matériaux

4.1 Ruban adhésif, transparent, d'au moins 15 mm de largeur.

Du ruban adhésif disponible dans le commerce, transparent et sans couleur perceptible, convient pour cet essai. Cependant, la qualité du ruban adhésif influence le résultat obtenu. Le type de ruban utilisé doit par conséquent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées et doit être mentionné dans le rapport d'essai.

4.2 Fond, noir ou blanc, mat, par exemple carte ou velours à poil court ne s'aplatissant pas.

5 Mode opératoire

5.1 Laisser sécher la surface à température ambiante avant de réaliser l'essai.

Appliquer un morceau de ruban adhésif (4.1) sur le revêtement sec en appuyant fermement et en frottant avec le doigt.

Il convient que le ruban mesure au moins 40 mm de long.

Soulever le ruban perpendiculairement à la surface et le placer sur un fond (4.2) d'une couleur telle que l'on obtienne le meilleur contraste, le côté adhésif étant en contact avec le fond. Évaluer les revêtements de couleur claire sur le fond noir et ceux de couleur foncée sur le fond blanc.

Sous un éclairage constant, évaluer sans délai (voir 5.5) le degré de farinage en comparant la quantité de poussière sur le ruban aux clichés de référence de la Figure 1 ou de la Figure 2. La cotation du degré de farinage sera d'autant plus faible que l'aire visible du fond sera grande. Mentionner le type d'éclairage dans le rapport d'essai.

5.2 Le degré de farinage peut également être apprécié quantitativement en comparant, à l'aide d'un appareillage photoélectrique, le coefficient de transmission du ruban empoussiéré à celui d'un ruban n'ayant pas servi. Avec ce mode opératoire, le ruban adhésif ne doit pas être placé sur un fond (4.2) mais sur une plaque de verre propre ou sur un support évidé, le tout étant placé dans le faisceau lumineux de l'instrument [2], [3].

Cette méthode instrumentale n'est utilisable que si le ruban adhésif est uniformément recouvert de produit de farinage.

5.3 Le degré de farinage peut varier d'un point à l'autre d'une surface donnée. Pour de grandes surfaces uniformes (sans texture), il convient d'effectuer la détermination de préférence en plusieurs endroits et de noter la moyenne et l'écart-type.

Appliquer le ruban sur une surface du panneau n'ayant pas servi à des mesurages précédents afin d'éviter les erreurs de lecture.

5.4 Les valeurs obtenues avec des revêtements exposés aux intempéries doivent être appréciées avec prudence car la poussière de l'atmosphère qui se dépose à la surface du revêtement peut fausser la valeur du farinage.

5.5 L'évaluation de chaque ruban adhésif doit se faire sans délai après avoir retiré le produit de farinage de la surface soumise à essai car l'aspect des résidus de farinage sur le ruban adhésif et le coefficient de transmission du ruban peuvent évoluer dans le temps.

5.6 Lors d'essais sur des revêtements de peinture à faible brillant, un certain degré de farinage peut être observé même avec des panneaux n'ayant pas été exposés aux intempéries. Un essai à blanc, effectué sur un panneau n'ayant pas été exposé aux intempéries, est par conséquent recommandé pour de tels revêtements.

6 Cotation

Coter le degré de farinage en se référant aux clichés de référence de la Figure 1 ou de la Figure 2.

NOTE Les valeurs numériques données correspondent à celles données dans l'ISO 4628-1^[1].

Pour les surfaces texturées, la cotation doit se faire d'après les observations sur les plages les plus chargées du ruban adhésif.

7 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit mentionner au moins les informations suivantes:

- a) toutes les informations nécessaires à l'identification de l'échantillon soumis à essai;
- b) une référence à la présente Norme internationale (ISO 4628-6:2006);
- c) la description de la méthode utilisée, notamment
 - le type d'environnement (artificiel ou naturel) auquel a été soumis le revêtement,
 - tous les détails nécessaires à l'identification du ruban adhésif utilisé, y compris le nom du fabricant et la désignation du ruban,
 - tous les détails nécessaires à l'identification du support utilisé comme fond pour le ruban adhésif (voir 4.2),
 - l'éclairage utilisé pour l'évaluation; [ISO 4628-6:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/31a75dd4-4ffa-46a6-affc-100000000000/iso-4628-6-2007)
- d) les résultats de l'essai incluent, notamment
 - la cotation du degré de farinage,
 - si l'évaluation a été réalisée visuellement ou à l'aide d'un instrument (voir 5.2);
- e) tout écart par rapport au mode opératoire spécifié;
- f) toute caractéristique inhabituelle (anomalie) observée pendant l'essai;
- g) la date de l'essai.

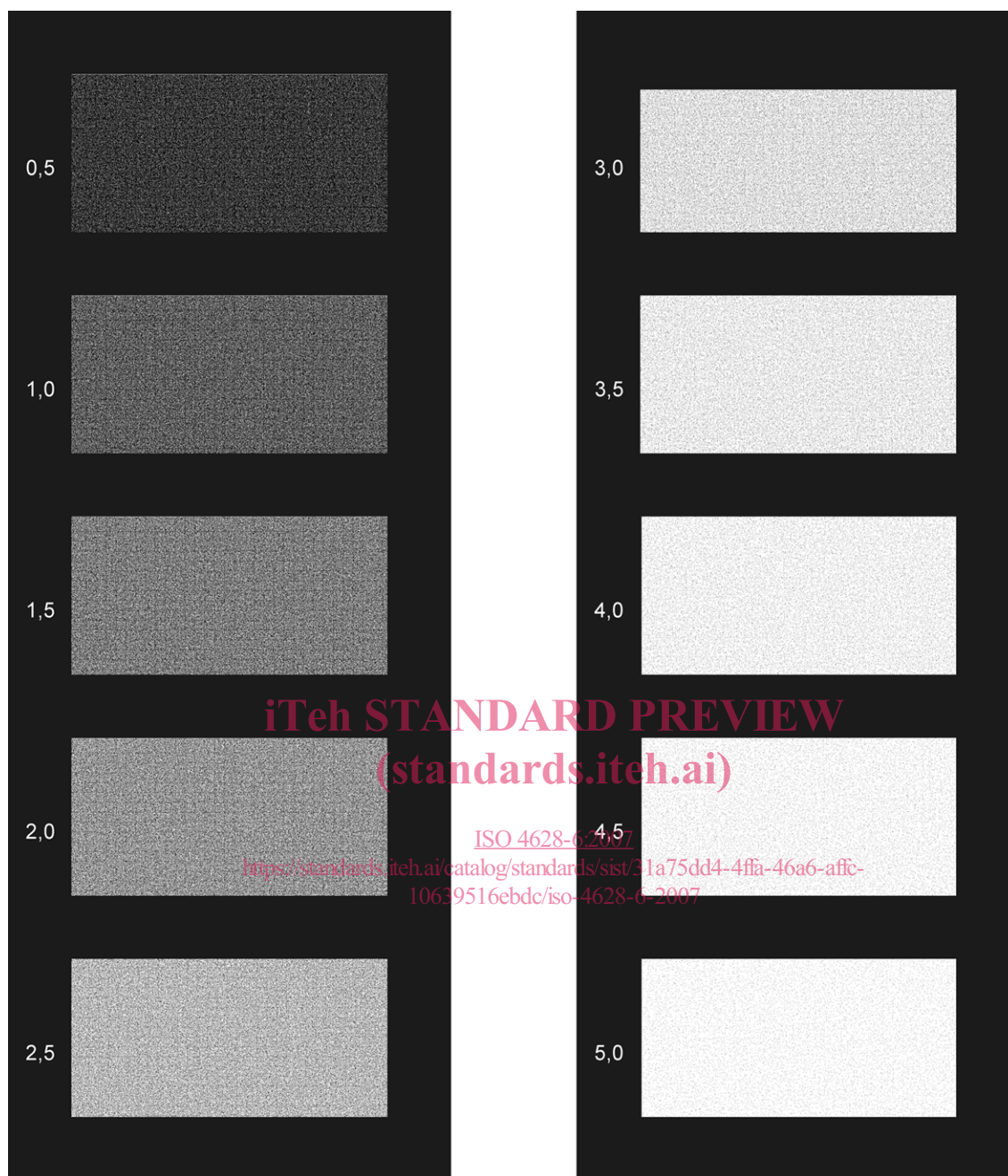


Figure 1 — Clichés de référence pour la cotation numérique des degrés de farinage de 0,5 à 5,0 sur un fond noir

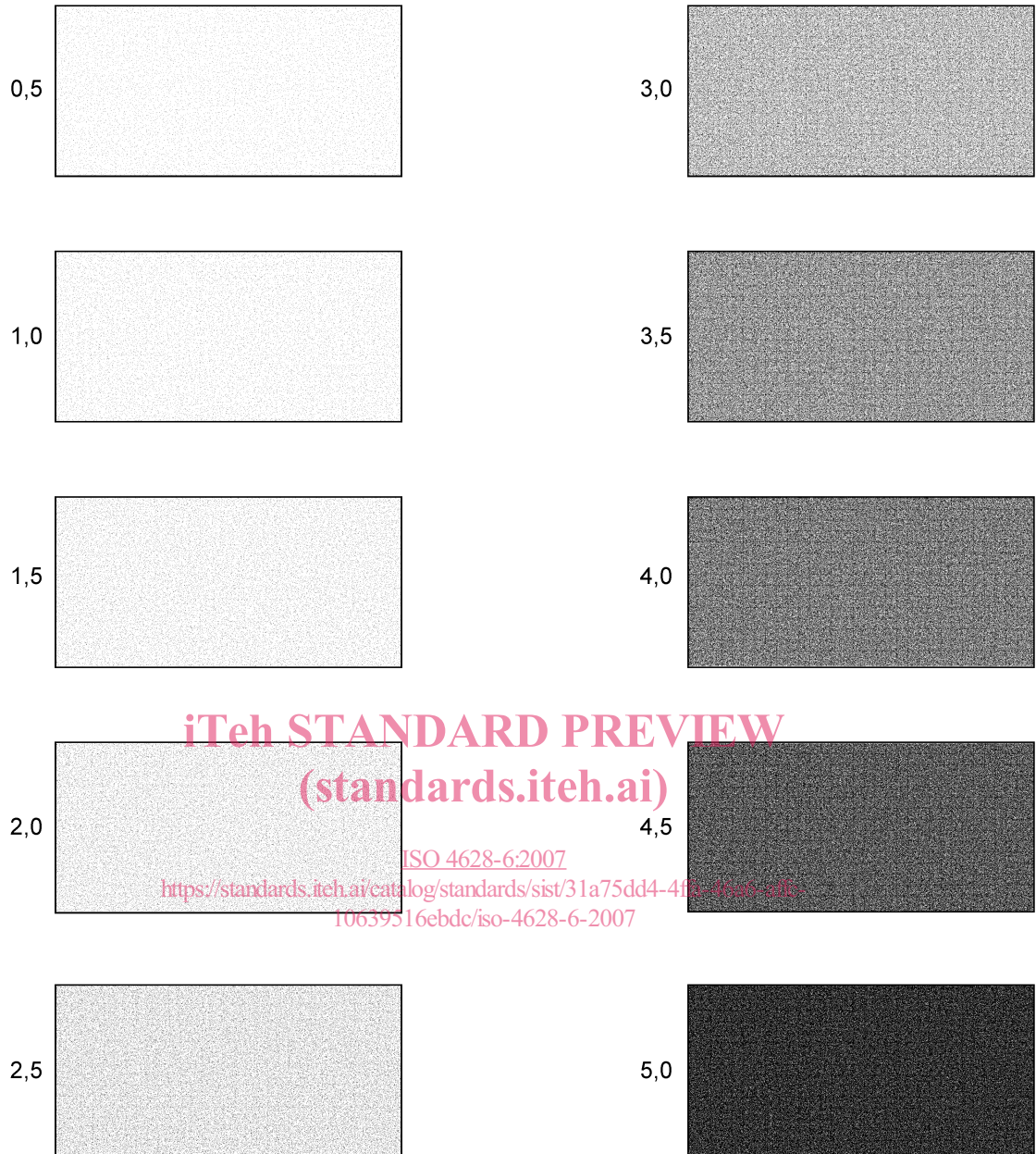


Figure 2 — Clichés de référence pour la cotation numérique des degrés de farinage de 0,5 à 5,0 sur un fond blanc