
**Poudres pour revêtement —
Partie 14:
Terminologie**

Coating powders —

Part 14: Terminology

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8130-14:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004>



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 8130-14:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004>

© ISO 2004

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, 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 8130-14 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*.

L'ISO 8130 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Poudres pour revêtement*:

- *Partie 1: Détermination de la distribution granulométrique par tamisage*
- *Partie 2: Détermination de la masse volumique à l'aide d'un pycnomètre à gaz (méthode de référence)*
- *Partie 3: Détermination de la masse volumique à l'aide d'un pycnomètre à déplacement de liquide*
- *Partie 4: Calcul de la limite inférieure d'explosibilité*
- *Partie 5: Détermination de l'aptitude à la fluidisation d'un mélange poudre/air*
- *Partie 6: Détermination du temps de gélification à une température donnée de poudres thermodurcissables*
- *Partie 7: Détermination de la perte de masse à la cuisson*
- *Partie 8: Estimation de la stabilité au stockage des poudres thermodurcissables.*
- *Partie 9: Échantillonnage*
- *Partie 10: Détermination du rendement d'application*
- *Partie 11: Essai d'écoulement sur plan incliné*
- *Partie 12: Détermination de la compatibilité*
- *Partie 13: Analyse granulométrique par diffraction laser*
- *Partie 14: Terminologie*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8130-14:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004>

Poudres pour revêtement —

Partie 14: Terminologie

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8130 définit les termes particuliers utilisés dans le domaine des poudres pour revêtements.

D'autres termes et définitions relatifs aux peintures et vernis sont donnés dans l'ISO 4618, *Peintures et vernis — Termes et définitions pour produits de peinture*.

2 Termes et définitions

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

2.1

agglomération

état de particules isolées qui se trouvent réunies en un ensemble plus grand

2.2

rétroionisation

rejet électrostatique

répulsion électrostatique

rupture diélectrique d'une poudre déposée par voie électrostatique, causée par une accumulation de charge trop importante

NOTE Le phénomène est associé à une dissociation de la couche provoquant des défauts dans la surface et une désintégration éventuelle du revêtement.

2.3

rapport charge/masse

rapport entre la charge électrique d'un échantillon de poudre et la masse de ce dernier

NOTE Pour un fonctionnement acceptable du revêtement, un rapport d'au moins 10^{-4} C·kg⁻¹ est normalement requis.

2.4

classification

division d'un échantillon de poudre en deux fractions dont l'une se situe au-dessus d'un diamètre de particule déterminé à l'avance et l'autre au-dessous

2.5

poudre pour revêtements

ensemble de fines particules de résine thermoplastique ou thermodurcissable comprenant en général des pigments, des matières de charge (produits d'addition) et des additifs, qui demeure finement divisé dans des conditions stables pendant l'entreposage et qui, après fusion et éventuellement cuisson, donne un film continu

2.6

compactage

agglomération des particules sous pression

2.7

rendement d'application

proportion de la masse de poudre déposée sur un subjectile par rapport à la masse de poudre projetée

2.8

lit électrostatique fluidisé

appareil qui permet de fluidiser un échantillon de poudre et qui offre en même temps le moyen de charger électriquement les particules de poudre

NOTE La poudre chargée forme au-dessus du lit fluidisé un banc de particules qui se déposera sur tout article relié à la terre mis à son contact.

2.9

rejet électrostatique

répulsion électrostatique

Voir 2.2 rétroionisation

2.10

projection électrostatique

procédé d'application des poudres engendrant dans les particules de poudre une charge électrique provoquant leur attirance vers une pièce mise à la terre

2.11

effet de cage de Faraday

phénomène empêchant les particules chargées de pénétrer dans des coins ou des anfractuosités et de les recouvrir convenablement en raison du détournement des lignes de force électriques vers des points de masse plus accessibles au cours de la projection électrostatique

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

ISO 8130-14:2004

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004)

[71aed708694d/iso-8130-14-2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004)

2.12

finés

particules ayant un diamètre inférieur à une valeur minimale acceptée

NOTE Les fines représentent généralement la fraction rejetée d'un processus de broyage.

2.13

gélification

conversion d'une poudre pour revêtements d'un état de fusion à un état semi-rigide

NOTE La gélification intervient à l'instant où le processus de cuisson transforme la matière en une structure tridimensionnelle.

2.14

temps de gélification

temps nécessaire pour qu'un volume spécifié de poudre pour revêtements perde sa capacité de déformation dans des conditions spécifiées après fusion

2.15

poudre pour revêtements hybride

produit poudreux résultant de la fusion de différentes espèces de résines, dans lequel tout ou partie de la réaction de réticulation intervient entre les groupes fonctionnels des résines

2.16

fusion par impact

tendance des particules d'une poudre fine à s'agglomérer lorsqu'elles entrent en contact à vitesse élevée avec d'autres particules dans l'équipement de projection

2.17**écoulement sur plan incliné**

mesure des caractéristiques d'écoulement d'une poudre pour revêtements thermostatique fondue le long d'un plan incliné d'un angle donné par rapport à l'horizontale

2.18**incompatibilité**

tendance du mélange de deux poudres différentes pour revêtement qui entraîne une détérioration de la qualité de surface du revêtement final

2.19**limite inférieure d'explosibilité**

concentration minimale d'explosibilité

concentration de poudre pour revêtements dans un mélange de poudre et d'air en dessous de laquelle l'autopropagation des flammes n'est pas probable

NOTE La limite inférieure d'explosibilité est exprimée en $\text{g}\cdot\text{m}^{-3}$.

2.20**fluidisation**

mouvement gravimétrique d'une matière liquéfiée par la chaleur

2.21**obscurcissement**

pourcentage ou fraction de la lumière incidente atténuée par l'extinction (dispersion et/ou absorption) due aux particules au cours du mesurage par diffraction laser

2.22**refus**

particules ayant un diamètre supérieur à une valeur maximale indiquée

NOTE Le refus représente souvent la fraction rejetée d'un processus de broyage.

2.23**diamètre de particule**

dimension linéaire des particules des poudres pour revêtement

NOTE 1 Le diamètre de particule est généralement exprimé sous la forme d'une valeur moyenne.

NOTE 2 Les particules des poudres pour revêtement sont de forme irrégulière et les données relatives à leur taille n'auront donc de valeur que si elles sont qualifiées en fonction d'une méthode spécifique de mesurage.

2.24**distribution granulométrique**

dispersion des diamètres des particules dans un échantillon donné de poudre, exprimée comme une suite de pourcentages en masse ou en volume de particules situées entre des diamètres donnés

2.25**blocage**

agglomération de la poudre pour revêtements la rendant impropre à l'emploi

2.26**revêtement de poudre**

revêtement protecteur et/ou décoratif formé par application sur un support d'une poudre pour revêtements fondue (et cuite si nécessaire) pour former un film continu

2.27**aptitude à la fluidisation**

coulabilité

capacité d'une poudre à couler

2.28

débit de la poudre

masse de poudre s'écoulant en un temps donné au travers d'une limite donnée

NOTE L'écoulement peut se faire par exemple dans un tube de diamètre connu ou par l'ouverture d'un récipient donné.

2.29

poudre récupérée

masse de poudre qui a été projetée mais ne s'est pas déposée et qui est recueillie pour être réutilisée

2.30

stabilité au stockage

capacité des poudres pour revêtement à conserver de façon satisfaisante leurs propriétés physiques et chimiques lorsqu'elles sont stockées pendant une durée donnée dans des conditions appropriées

2.31

mise en charge triboélectrique

moyen d'appliquer une charge électrique à une poudre pour revêtements par frottement et non à l'aide d'un générateur de charge électrostatique

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8130-14:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8130-14:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b71780ac-ca1d-442b-bb8a-71aed708694d/iso-8130-14-2004>