

Deuxième édition
2017-03

**Préparation des substrates d'acier
avant application de peintures et de
produits assimilés — Caractéristiques
de rugosité des substrates d'acier
décapés —**

Partie 5:
iT Standards
Méthode de l'empreinte sur ruban
(<https://iteh.ai/catalog/standards/iso/acafe78a-36d9-4d9b-8371-c63b8f6b43fa/iso-8503-5-2017>)
adhésif pour la détermination du
profil de surface
Document Preview

*Preparation of steel substrates before application of paints and
related products — Surface roughness characteristics of blast-cleaned
steel substrates —*
Part 5: Replica tape method for the determination of the surface profile



Numéro de référence
ISO 8503-5:2017(F)

© ISO 2017

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 8503-5:2017](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/acafe78a-36d9-4d9b-8371-c63b8f6b43fa/iso-8503-5-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives.....	1
3 Termes et définitions.....	1
4 Principe.....	1
5 Appareillage.....	2
6 Entretien et assurance de l'étalonnage pour la méthode de l'empreinte sur ruban adhésif	2
7 Mode opératoire.....	3
8 Spécification de l'erreur acceptable.....	3
9 Rapport d'essai.....	4
Annexe A (informative) Erreurs de mesure associées à la détermination de la hauteur de profil au moyen d'un ruban adhésif à empreinte.....	5
Annexe B (informative) Indications sur la correspondance entre les déterminations du profil par ruban adhésif à empreinte et par comparateur viso-tactile ISO.....	6
Annexe C (informative) Classes de ruban adhésif à empreinte.....	8
Annexe D (informative) Durée de vie et durée de stockage recommandées pour les rubans adhésifs à empreinte.....	9
Bibliographie.....	10

ISO 8503-5:2017<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/acafe78a-36d9-4d9b-8371-c63b8f6b43fa/iso-8503-5-2017>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 35, *Peintures et vernis*, sous-comité SC 12, *Préparation de matériaux d'acier avant application de peintures et de produits assimilés*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 8503-5:2003), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 8503 se trouve sur le site Web de l'ISO.

Introduction

L'efficacité des revêtements de peintures et produits assimilés de protection appliqués sur de l'acier est nettement affectée par l'état de la surface de l'acier juste avant l'application de la peinture. Les principaux facteurs connus affectant cette efficacité sont:

- a) la présence de rouille et de calamine;
- b) la présence d'agents contaminants de surface tels que sels, poussières, huiles et graisses;
- c) le profil de surface.

L'ISO 8501 (toutes les parties), l'ISO 8502 (toutes les parties) et l'ISO 8503 (toutes les parties) ont été élaborées afin de fournir des méthodes d'évaluation de ces facteurs, tandis que l'ISO 8504 (toutes les parties) fournit des lignes directrices relatives aux méthodes de préparation existantes pour le nettoyage des subjectiles d'acier, avec les possibilités de chacune de parvenir aux niveaux de propreté spécifiés.

Ces Normes internationales ne proposent aucune recommandation concernant les systèmes de revêtement de protection à appliquer sur la surface de l'acier. Elles ne proposent pas non plus de recommandations quant aux exigences sur la qualité de la surface dans des cas particuliers, bien que la qualité de la surface de l'acier puisse avoir une influence directe sur le choix du revêtement à appliquer et sur son efficacité. De telles recommandations seront trouvées dans d'autres documents tels que les normes nationales ou les codes de pratique. Les utilisateurs de ces Normes internationales devront s'assurer que les qualités spécifiées sont:

- compatibles et adaptées tant à l'environnement auquel l'acier sera exposé, qu'au système de revêtement de protection à utiliser;
- dans les limites des possibilités de la méthode de nettoyage spécifiée.

Les Normes internationales auxquelles il est fait référence ci-dessus traitent des aspects suivants de la préparation des subjectiles d'acier:

[ISO 8503-5:2017](#)

- ISO 8501 — *Évaluation visuelle de la propreté d'un subjectile;* [371-c63b8f6b43fa/iso-8503-5-2017](https://std.iso.org/ISO%208501%20-%20Evaluation%20visuelle%20de%20la%20propret%C3%A9%20d%27un%20subjectile%20%28ISO%208501-5%20-%202017%29.pdf)
- ISO 8502 — *Essais pour apprécier la propreté d'une surface;*
- ISO 8503 — *Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés;*
- ISO 8504 — *Méthodes de préparation des subjectiles.*

Chacune de ces Normes internationales est à son tour scindée en parties distinctes.

Il est important de noter que la caractérisation numérique du profil de surface ne prend son sens que lorsqu'elle s'accompagne d'une connaissance des erreurs de mesure et du fait que la mise en œuvre de différentes techniques peut donner des valeurs numériques du profil quelque peu différentes. Les estimations de l'erreur de mesure associée à différentes techniques peuvent être obtenues à partir de normes nationales ou internationales ou auprès des fabricants de matériel. Comme indiqué dans l'[Annexe B](#), les valeurs obtenues par la méthode de l'empreinte sur ruban adhésif correspondent bien à celles obtenues avec les méthodes des autres parties de l'ISO 8503.

Des informations concernant l'amplitude des erreurs associées à l'utilisation de l'empreinte sur ruban adhésif sont données dans l'[Annexe A](#).

Les avantages de la méthode de l'empreinte sur ruban adhésif sont notamment qu'elle permet une caractérisation numérique, produit un enregistrement permanent, est bien adaptée à des surfaces incurvées et bénéficie de l'expérience d'une utilisation géographiquement étendue sur plusieurs décennies.

