

NORME INTERNATIONALE **ISO** 1462



INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Revêtements métalliques — Dépôts électrolytiques
non anodiques par rapport au métal de base —
Essais de corrosion accélérée — Méthode d'évaluation
des résultats

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Première édition — 1973-07-01

ISO 1462:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3dbdaf8a/iso-1462-1973>

À mailler
(dev. metro ISO 10289)
JTB
(1998-01-06)

CDU 669-408.2 : 620.198

Réf. N° : ISO 1462-1973 (F)

Descripteurs : revêtement par dépôt électrolytique, revêtement métallique, essai de corrosion, essai accéléré, métal de base, évaluation.

Prix basé sur 4 pages

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, la Norme Internationale ISO 1462 remplace la Recommandation ISO/R 1462-1970 établie par le Comité Technique ISO/TC 107, *Revêtements métalliques et autres revêtements non organiques*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3d7da8a/iso-1462-1973>

Les Comités Membres des pays suivants avaient approuvé la Recommandation :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Portugal
Allemagne	Iran	Royaume-Uni
Australie	Israël	Suède
Egypte, Rép. arabe d'	Italie	Suisse
Espagne	Nouvelle-Zélande	Tchécoslovaquie
Finlande	Norvège	Thaïlande
France	Pays-Bas	Turquie
Hongrie	Pologne	U.S.A.

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Revêtements métalliques – Dépôts électrolytiques non anodiques par rapport au métal de base – Essais de corrosion accélérée – Méthode d'évaluation des résultats

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale établit un système de cotation offrant un moyen de définir les niveaux de comportement des dépôts électrolytiques qui ont été soumis aux essais de corrosion accélérée. Cette méthode ne prend en considération que la corrosion du métal de base.

Cette méthode n'est applicable qu'aux articles n'ayant pas été rejetés auparavant, lors du contrôle des dimensions ou du décompte des défauts individuels de corrosion, suivant les spécifications de la Norme Internationale relative au revêtement considéré.

Cette méthode n'est pas applicable aux pièces ayant individuellement une surface significative inférieure à 25 mm² environ.

2 DÉFINITIONS

Dans la présente Norme Internationale, les définitions suivantes sont applicables :

2.1 surface significative : Partie de la surface qui est essentielle à l'aspect ou à l'aptitude à l'utilisation de la pièce et qui doit être recouverte ou est recouverte par le revêtement.

Si nécessaire, la surface significative devra faire l'objet d'un accord et doit être indiquée sur les dessins ou par des repères convenables sur les échantillons.

2.2 tache de corrosion : Défaut de surface résultant d'une attaque de corrosion, caractérisé par la pénétration, à travers le revêtement, des produits de corrosion du métal de base, ou par un soulèvement du revêtement.

Des décolorations ou autres défauts superficiels ne provenant pas d'une pénétration à travers le revêtement ne sont pas à considérer comme taches de corrosion.

La dimension d'une tache de corrosion est la surface à travers laquelle a eu lieu la pénétration du revêtement, et non celle de la tache qui en résulte.

3 ÉCHANTILLONNAGE

L'échantillonnage du lot doit être effectué conformément à la spécification applicable. L'aire totale de la surface significative de l'échantillon doit être d'au moins 5 000 mm².

Si les pièces constituant l'échantillon ont une surface significative inférieure à 5 000 mm², l'échantillon doit comprendre un nombre suffisant de pièces pour obtenir une surface significative totale égale ou supérieure à la surface susmentionnée.

Si l'indice de cotation exigé est supérieur ou égal à 8, la surface significative totale de l'échantillon doit dépasser 10 000 mm².

4 EXAMEN DE L'ÉCHANTILLON APRÈS ESSAI

L'échantillon doit être examiné dans l'état où il se présente à la fin de l'essai, ou après rinçage en eau courante, s'il est nécessaire d'éliminer les résidus provenant du milieu d'essai.

Les produits de corrosion peuvent être ensuite éliminés pour permettre d'évaluer individuellement les dimensions des taches de corrosion.

En vue de cette évaluation, partager virtuellement l'aire de la surface significative de l'échantillon en carrés de 5 mm de côté. Ceci s'effectue facilement en plaçant un quadrillage, tracé sur une feuille plastique transparente et flexible, sur l'échantillon soumis à l'essai, de manière à obtenir le résultat le plus favorable, c'est-à-dire la cotation la plus haute.

Compter le nombre N de carrés de 5 mm de côté, contenus dans la surface significative de l'échantillon et le nombre n des mêmes carrés contenant une ou plusieurs taches de corrosion.

Pour l'évaluation de l'aire totale de l'échantillon, les carrés occupés sur plus de leur moitié par l'échantillon sont à compter comme carrés entiers; les carrés occupés sur moins de leur moitié n'entrent pas en considération.

Si une tache s'étend sur plus d'un carré, elle ne doit être comptée qu'une fois, mais des fissures traversant plus d'un carré doivent être comptées pour chaque carré où elles existent.

5 INDICE DE COTATION

Déterminer la fréquence des taches, en pourcentage, d'après l'expression

$$\text{Fréquence} = 100 \frac{n}{N}$$

Attribuer un indice de cotation à l'échantillon, conformément au tableau suivant :

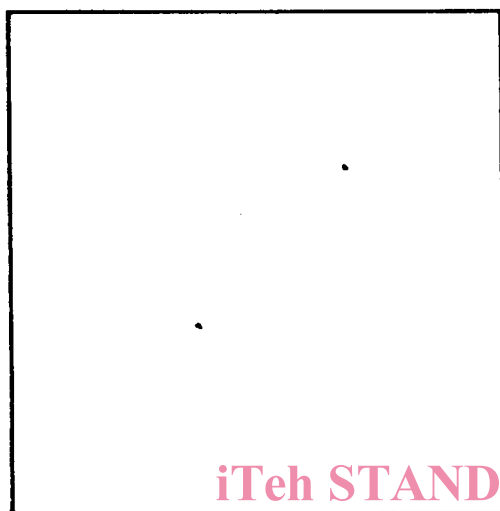
Fréquence, en pourcent	Indice de cotation
0 (aucune tache de corrosion)	10*
de 0 à 0,25	9*
de 0,25 à 0,5	8*
de 0,5 à 1	7
de 1 à 2	6
de 2 à 4	5
de 4 à 8	4
de 8 à 16	3
de 16 à 32	2
de 32 à 64	1
plus de 64	0

* Voir chapitre 3 (standards.iteh.ai)

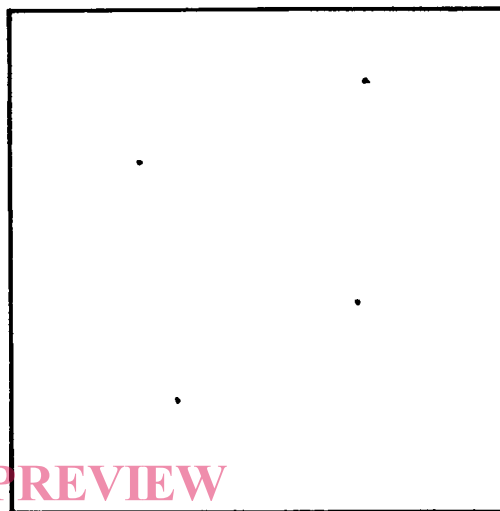
ISO 1462:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3dbdaf8a/iso-1462-1973>

DESSINS CORRESPONDANT AUX INDICES DE COTATION 7 à 0



7

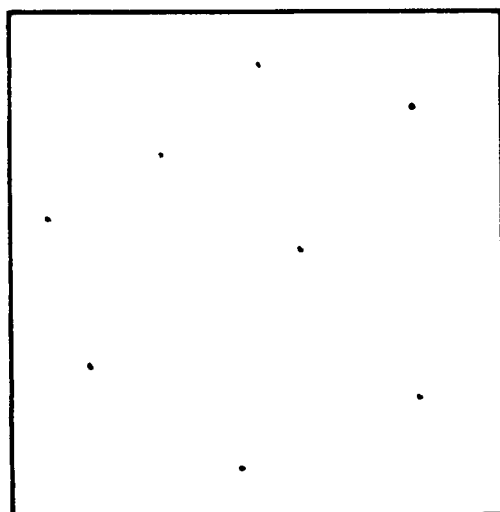


6

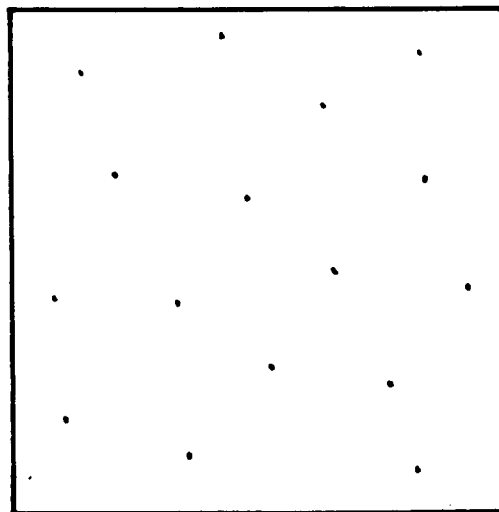
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)

[ISO 1462:1973](https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3dbdaf8a/iso-1462-1973)

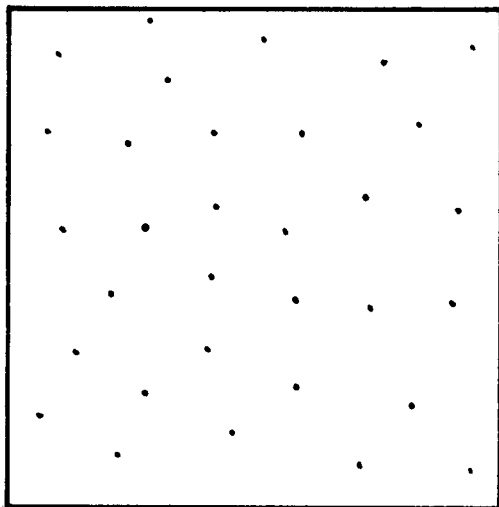
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3dbdaf8a/iso-1462-1973>



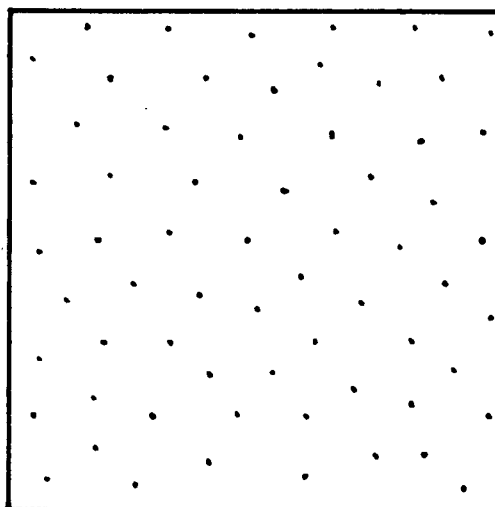
5



4



3

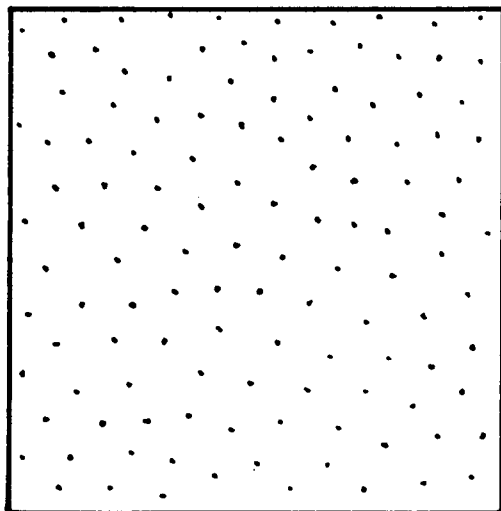


2

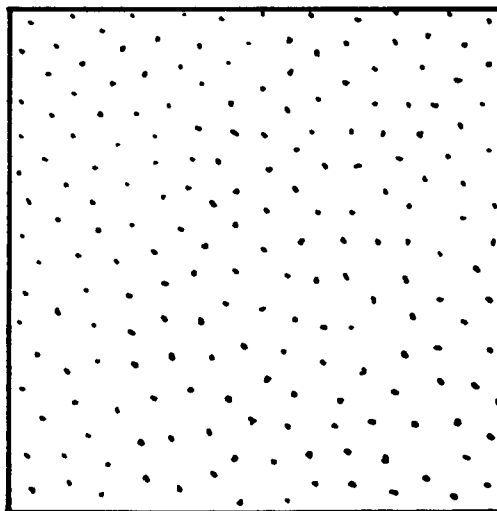
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1462:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3dbdaf8a/iso-1462-1973>



1



0

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1462:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3dbdaf8a/iso-1462-1973>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1462:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a5ef36-8abf-4ff0-ad1c-811e3dbdaf8a/iso-1462-1973>