

ISO/TC 35/SC 9

Secrétariat: BSI

Début de vote:
2015-09-17

Vote clos le:
2015-11-17

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

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

Veillez consulter les notes administratives en page iii



Numéro de référence
ISO/FDIS 4628-7:2015(F)

TRAITEMENT PARALLÈLE ISO/CEN

Le présent projet final a été élaboré dans le cadre de l'Organisation internationale de normalisation (ISO) et soumis selon le mode de collaboration **sous la direction de l'ISO**, tel que défini dans l'Accord de Vienne. Le projet final a été établi sur la base des observations reçues lors de l'enquête parallèle sur le projet.

Le projet final est par conséquent soumis aux comités membres de l'ISO et aux comités membres du CEN en parallèle à un vote d'approbation de deux mois au sein de l'ISO et à un vote formel au sein du CEN.

Les votes positifs ne doivent pas être accompagnés d'observations.

Les votes négatifs doivent être accompagnés des arguments techniques pertinents.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6569eb61-9212-49a9-aadd-17a756e0d93b/iso-4628-7-2016>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2015, 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
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Principe	2
5 Matières	2
6 Évaluation	2
7 Rapport d'essai	3
Bibliographie	5

iTeh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)

Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6569eb61-9212-49a9-aadd-17a756e0d93b/iso-4628-7-2016>

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'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](#).

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'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 4628-7:2003), qui a fait l'objet d'une révision technique en vue d'apporter les modifications suivantes:

- a) les clichés de référence pour la cotation numérique des degrés de farinage de 1 à 5 ont été copiés à partir de l'ISO 4628-6:2011;
- b) une référence normative à l'ISO 13076 concernant l'éclairage utilisé pour l'évaluation a été ajoutée.

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 ou d'un autre défaut artificiel*
- *Partie 10: Évaluation du degré de corrosion filiforme*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6569eb61-9212-49a9-aadd-17a756e0d93b/iso-4628-7-2016>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6569eb61-9212-49a9-aadd-17a756e0d93b/iso-4628-7-2016>

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 visotactile 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 4628-6:2011 est préférable à cet effet.

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 peut être parfaitement appliquée par des opérateurs expérimentés et elle est recommandée 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, les conditions d'essai (c'est-à-dire de la méthode de vieillissement et du subjectile) doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

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](#).

NOTE 3 Se référer à l'ISO 4628-1 pour le système de désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et l'intensité des changements d'aspect intervenant sur les revêtements, ainsi que les principes généraux de ce système.

2 Références normatives

Les documents ci-après, dans leur intégralité ou non, sont des références normatives indispensables à 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 13076, *Peintures et vernis — Éclairage et mode opératoire pour évaluations visuelles des revêtements*

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.

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 dans de bonnes conditions d'éclairage, tel que spécifié dans l'ISO 13076.

Sauf accord contraire, effectuer l'évaluation en double.

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](#).

Il convient d'utiliser de préférence 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:—, Tableau 3)

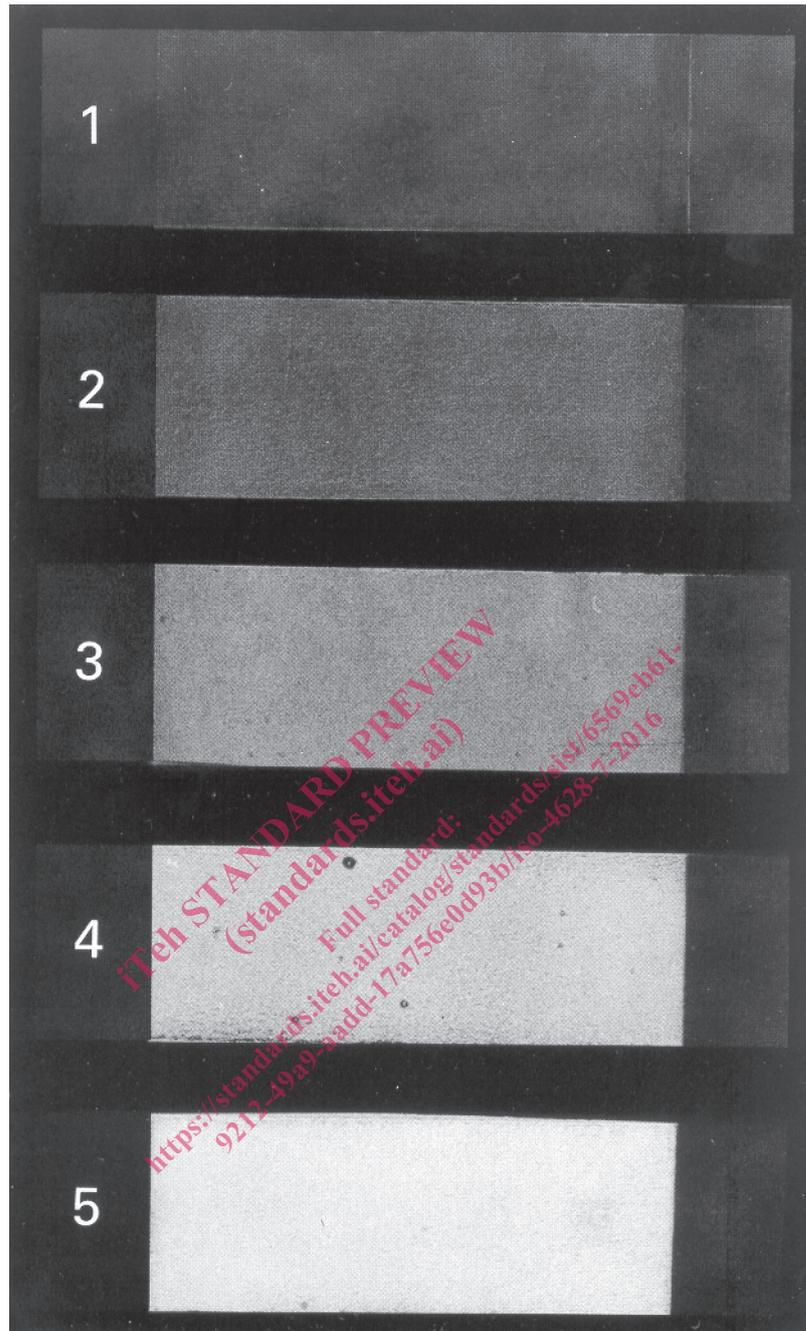
Cotation	Degré de farinage
0	inchangé, c'est-à-dire aucun farinage perceptible
1	très léger, c'est-à-dire farinage juste perceptible
2	léger, c'est-à-dire farinage nettement perceptible
3	moyen, c'est-à-dire farinage très nettement perceptible
4	considérable, c'est-à-dire farinage prononcé
5	très marqué, 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 clichés de référence permettant d'évaluer le degré de farinage sont donnés, à titre d'exemples, à la [Figure 1](#). La figure est obtenue à l'aide de la méthode du ruban adhésif spécifiée dans l'ISO 4628-6:2011, mais les degrés de farinage 1 à 5 sont comparables à ceux spécifiés dans la présente partie de l'ISO 4628.

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.



NOTE L'extrémité droite de chaque ruban correspond à une cotation de farinage de 0.

Figure 1 — Clichés de référence pour la cotation numérique des degrés de farinage de 1 à 5

7 Rapport d'essai

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

- tous les détails nécessaires à l'identification du revêtement soumis à l'essai;
- une référence à la présente partie de l'ISO 4628 (ISO 4628-7);
- le type de la surface examinée, sa taille et, s'il y a lieu, son emplacement;