
Poudres pour revêtement —

**Partie 14:
Vocabulaire**

*Coating powders —
Part 14: Vocabulary*

**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**

ISO 8130-14:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8130-14:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
Bibliographie	5

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 8130-14:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019>

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 attirée 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 nature volontaire des normes, 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.

Le présent document a été élaboré 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 8130-14:2004), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- le titre de la partie du présent document a été modifié de «Terminologie» à «Vocabulaire»;
- ajout des termes suivants: résistance de particule, obturation du tamis, durée de conservation;
- déplacement du terme « obscurcissement » dans l'ISO 8130-13 ;
- le terme «projection électrostatique» a été modifié en «projection électrostatique de poudre», sans modification de la définition;
- le texte a fait l'objet d'une révision d'ordre rédactionnel et les références normatives ont été actualisées.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 8130 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/members.html.

Poudres pour revêtement —

Partie 14: Vocabulaire

1 Domaine d'application

Le présent document définit des termes particuliers utilisés dans le domaine des poudres pour revêtement.

D'autres termes et définitions relatifs aux peintures et vernis figurent dans l'ISO 4618.

2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

3 Termes et définitions

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

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1

agglomération

état dans lequel des particules isolées se trouvent réunies en des ensembles plus grands

3.2

rétroionisation

rejet électrostatique

répulsion électrostatique

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

Note 1 à l'article: Ce phénomène est lié à une dissociation de la couche, entraînant des défauts dans la surface et, à terme, la désintégration du revêtement.

3.3

rapport charge/masse

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

Note 1 à l'article: Pour une performance acceptable du revêtement, un rapport d'au moins 10^{-4} C·kg⁻¹ est habituellement requis.

3.4

classification

division d'un échantillon de poudre en deux fractions, dont l'une se situe au-dessus d'une taille de particules prédéterminée et l'autre au-dessous

3.5

poudre pour revêtement

ensemble de fines particules de résine thermoplastique ou thermodurcissable comprenant généralement des pigments, de la charge (matières de charge) et des additifs, qui demeure finement divisé dans des conditions de stockage appropriées et qui, après fusion et réticulation éventuelle, forme un feuillet continu

3.6

compactage

agglomération des particules sous l'effet de la pression

3.7

rendement d'application

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

3.8

lit fluidisé électrostatique

appareillage permettant de fluidiser un échantillon de poudre et, en même temps, de charger électriquement les particules de poudre

Note 1 à l'article: La poudre chargée forme, au-dessus du lit fluidisé, un banc de particules qui se déposera sur tout article mis à la terre placé à son contact.

3.9

projection électrostatique de poudre

procédé d'application de poudre selon lequel les particules de poudre sont chargées électriquement, ce qui provoque leur attraction vers une pièce mise à la terre

3.10

effet de la 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

3.11

fines

particules présentant une taille inférieure à une valeur minimale définie

Note 1 à l'article: Les fines sont généralement considérées comme une fraction rejetée du processus de broyage.

3.12

gélification

conversion d'une poudre pour revêtements d'un état de fusion à un état non coulant

Note 1 à l'article: La gélification se produit à l'instant où le processus de durcissement transforme la matière en une structure tridimensionnelle.

3.13

temps de gélification

temps nécessaire pour qu'un volume spécifié de poudre pour revêtement, après fusion et dans des conditions spécifiées, devienne indéformable

3.14

poudre pour revêtement hybride

produit pulvérulent 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

3.15

fusion par impact

tendance que présentent les particules d'une poudre fine à fusionner lorsqu'elles entrent en contact à vitesse élevée avec d'autres particules dans l'équipement d'application, lors du processus de projection

3.16**écoulement sur plan incliné**

mesurage des caractéristiques d'écoulement d'une poudre pour revêtement thermodurcissable en fusion le long d'un plan incliné, selon un angle donné par rapport à l'horizontale

3.17**incompatibilité**

tendance que présente un mélange de deux poudres pour revêtement différentes à entraîner une détérioration de la qualité de surface du revêtement final

3.18**limite inférieure d'explosivité****concentration minimale d'explosivité**

concentration de poudre pour revêtement, dans un mélange de poudre et d'air, en dessous de laquelle l'autopropagation des flammes est improbable

Note 1 à l'article: La limite inférieure d'explosivité s'exprime en grammes par mètre cube.

3.19**écoulement à l'état fondu**

mouvement, sous l'effet de la gravité, d'une matière liquéfiée par la chaleur

3.20**refus**

particules présentant une taille supérieure à une valeur maximale définie

Note 1 à l'article: Le refus est généralement considéré comme une fraction rejetée du processus de broyage.

3.21**taille de particules**

dimension linéaire des particules [ISO 8130-14:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e717e-08eb-4a4d-9a7a-0950c940308130-142019)

Note 1 à l'article: La taille de particules est généralement exprimée sous forme d'une valeur moyenne; celle-ci dépend de la méthode d'essai utilisée ainsi que de la forme des particules, qui est généralement irrégulière.

3.22**distribution granulométrique**

dispersion des tailles de particules dans un échantillon donné de poudre, exprimée comme une suite de pourcentages en masse ou en volume de particules dont la taille est comprise entre des valeurs données

3.23**résistance de particule**

capacité d'une particule à résister à la rupture par attrition

3.24**blocage**

agglomération de poudre pour revêtement rendant celle-ci impropre à l'application

3.25**revêtement de poudre**

revêtement protecteur et/ou décoratif formé par l'application, sur un subjectile, d'une poudre pour revêtement fondue (et durcie, le cas échéant) de manière à former un film continu

3.26**coulabilité (d'une poudre pour revêtement)**

aptitude d'une poudre sèche à s'écouler ou à être versée

3.27**débit de poudre**

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

Note 1 à l'article: Par exemple, à travers un tube de diamètre connu ou l'ouverture d'un récipient donné.

3.28

poudre récupérée

poudre ayant été projetée mais ne s'étant pas déposée, et ayant donc été recueillie pour être réutilisée

3.29

durée de conservation

durée pendant laquelle un produit de revêtement, stocké selon les conditions indiquées par le fournisseur, demeure stable

3.30

obturation du tamis

blocage des ouvertures du tamis en raison de la taille ou de la forme des particules

3.31

stabilité au stockage

aptitude d'un produit de revêtement à conserver des propriétés physiques et chimiques satisfaisantes lorsqu'il est stocké pendant une durée spécifique dans des conditions appropriées

3.32

mise en charge triboélectrique

procédé visant à appliquer une charge électrique à une poudre pour revêtement par frottement plutôt qu'à l'aide d'un générateur de charge électrostatique

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8130-14:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019>

Bibliographie

- [1] ISO 4618, *Peintures et vernis — Termes et définitions*
- [2] ISO 8130-13, *Poudres pour revêtement — Partie 13: Analyse granulométrique par diffraction laser*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8130-14:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/548e7f7e-08eb-4a4d-9a7a-63950c689fd6/iso-8130-14-2019>