
**Peintures et vernis — Détermination de la
résistance aux atmosphères humides
contenant du dioxyde de soufre**

iTeh Standards

(<http://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/78b94c70-d684-4edc-9334-042b837b389d/iso-3231-1993>)
*Paints and varnishes — Determination of resistance to humid
atmospheres containing sulfur dioxide*

Document Preview

ISO 3231:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/78b94c70-d684-4edc-9334-042b837b389d/iso-3231-1993>



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 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.

La Norme internationale ISO 3231 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*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 3231:1974), dont elle constitue une révision rédactionnelle et technique mineure.

L'annexe A fait partie intégrante de la présente Norme internationale.

© ISO 1993

Droits de reproduction réservés. 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'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Peintures et vernis — Détermination de la résistance aux atmosphères humides contenant du dioxyde de soufre

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale fait partie d'une série de normes traitant de l'échantillonnage et des essais de peintures, vernis et produits assimilés.

Elle prescrit une méthode pour la détermination de la résistance d'un feuil à une seule couche ou d'un système multicouche de peintures ou produits assimilés aux atmosphères humides contenant du dioxyde de soufre.

La méthode d'essai laisse la possibilité d'utiliser différentes quantités de dioxyde de soufre; 0,2 litre mesuré à la pression atmosphérique est le volume généralement recommandé pour l'essai de revêtements dont l'épaisseur ne dépasse pas environ 40 μm .

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 1512:1991, *Peintures et vernis — Échantillonnage des produits sous forme liquide ou en pâte*.

ISO 1513:1992, *Peintures et vernis — Examen et préparation des échantillons pour essais*.

ISO 1514:1984, *Peintures et vernis — Panneaux normalisés pour essais*.

ISO 2808:1991, *Peintures et vernis — Détermination de l'épaisseur du feuil*.

ISO 3696:1987, *Eau pour laboratoire à usage analytique — Spécification et méthodes d'essai*.

ISO 4628-2:1982, *Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des surfaces peintes — Désignation de l'intensité, de la quantité et de la dimension des types courants de défauts — Partie 2: Désignation du degré de cloquage*.

ISO 4628-3:1982, *Peintures et vernis — Évaluation de la dégradation des surfaces peintes — Désignation de l'intensité, de la quantité et de la dimension des types courants de défauts — Partie 3: Désignation du degré d'enrouillement*.

3 Principe

Un panneau d'essai revêtu est exposé à des atmosphères humides prescrites contenant du dioxyde de soufre et les effets de l'exposition sont évalués par des critères convenus à l'avance entre les parties intéressées, ces critères étant habituellement subjectifs.

4 Informations supplémentaires requises

Pour toute application particulière, la méthode d'essai prescrite dans la présente Norme internationale doit être complétée par des informations supplémentaires. Les éléments d'information supplémentaire sont donnés dans l'annexe A.

5 Réactifs

5.1 Dioxyde de soufre, soit fourni par une bouteille de gaz ou par un générateur à gaz, équipé d'appareils de régulation et de mesurage appropriés, afin d'assurer un débit correct de gaz, soit généré à l'intérieur de l'enceinte, par exemple en mélangeant du sulfite de sodium (Na_2SO_3) de qualité analytique reconnue avec un excès d'acide sulfurique concentré ($\rho = 1,84 \text{ g/ml}$) de qualité analytique reconnue.

NOTE 1 Pour obtenir 0,2 litre (ou 1,0 litre) de dioxyde de soufre, il convient d'utiliser $(1 \pm 0,025) \text{ g}$ [ou $(5,25 \pm 0,12) \text{ g}$] de sulfite de sodium et au moins 0,9 g (ou 4,2 g) d'acide sulfurique concentré. Il est judicieux de dissoudre le sulfite de sodium dans 50 ml d'eau d'au moins qualité 3 selon l'ISO 3696, diluer à 1 + 1 l'acide sulfurique concentré en le versant dans l'eau, mettre les deux réactifs dans l'enceinte, fermer la porte ou abaisser la hotte et verser l'acide sulfurique dilué dans la solution de sulfite de sodium à l'aide d'un dispositif incliné.

6 Appareillage

6.1 Enceinte hermétique, de (300 ± 10) litres de capacité, comportant une cuve étanche, de capacité appropriée (voir 9.1.1), raccordée à un dispositif de chauffage de l'eau selon les prescriptions de 9.3.

Les dimensions et le modèle de l'enceinte hermétique ne sont pas donnés d'une manière absolue, pourvu que les conditions données en 6.2 soient respectées. Elle doit être fabriquée en un matériau inerte et doit avoir un plafond qui empêche l'humidité condensée de s'écouler sur les panneaux d'essai.

L'enceinte hermétique doit être munie d'un système permettant de libérer l'excès de pression et d'un tuyau d'arrivée du gaz situé immédiatement au-dessus du niveau de l'eau.

L'enceinte hermétique doit aussi être munie d'un moyen de contrôle de la température, qui sera mesurée dans l'espace situé au-dessus des panneaux d'essai.

NOTE 2. L'enceinte hermétique peut aussi être équipée d'une porte ou d'une hotte amovible. Des modèles d'enceintes hermétiques convenables sont donnés aux figures 1 et 2.

6.2 Support pour les panneaux d'essai, constitué ou revêtu d'un matériau inerte. Les panneaux d'essai doivent être disposés verticalement de manière qu'ils soient à au moins 100 mm des parois ou du plafond, les éprouvettes étant distantes les unes des autres d'au moins 20 mm, et les bords les plus bas des panneaux à au moins 200 mm de la surface de l'eau. Si possible, les panneaux d'essai doivent être disposés à la même hauteur pour les essais comparatifs; si cela n'est pas possible, s'assurer que l'eau de

condensation ne puisse pas goutter des panneaux sur les panneaux placés plus bas.

Les supports doivent être de dimensions suffisantes pour recevoir les panneaux d'essai, avec une superficie totale (tous les panneaux ensemble) de $0,5 \text{ m}^2$ (voir aussi 9.1.2).

6.3 Enceinte d'environnement (en option, voir 9.1), à même d'être maintenue à une température de $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$ et une humidité relative de $(50 \pm 20) \%$, comprenant également un support pour les panneaux d'essai.

7 Échantillonnage

Prélever un échantillon représentatif du produit à essayer (ou de chaque produit, dans le cas d'un système multicouche), selon l'ISO 1512.

Examiner et préparer chaque échantillon pour l'essai, selon l'ISO 1513.

8 Panneaux d'essai

8.1 Matière et dimensions

Sauf prescription ou accord contraire, le panneau d'essai doit être en acier poli et conforme aux prescriptions de l'ISO 1514, et de dimensions approximatives $150 \text{ mm} \times 100 \text{ mm} \times (0,75 \text{ à } 1,25) \text{ mm}$.

8.2 Préparation et revêtement du panneau

Sauf accord contraire, préparer chaque panneau d'essai conformément à l'ISO 1514 et le revêtir du produit ou du système à essayer selon la méthode prescrite.

Sauf prescription contraire, revêtir l'autre face et les arêtes du panneau du produit ou du système à essayer.

8.3 Séchage et conditionnement

Sécher (ou sécher à l'étuve) et vieillir (le cas échéant) chaque panneau d'essai revêtu pendant la durée prescrite et dans les conditions prescrites, et, sauf prescription contraire, conditionner les panneaux d'essai revêtus à une température de $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ et à une humidité relative de $(50 \pm 5) \%$ pendant au moins 16 h, avec libre circulation d'air autour d'eux et non exposés à la lumière solaire directe. Le mode opératoire approprié doit alors être exécuté aussitôt que possible.

8.4 Épaisseur du revêtement

Déterminer l'épaisseur, en micromètres, du revêtement sec par l'une des méthodes prescrites dans l'ISO 2808.