
**Peintures et vernis — Lignes
directrices pour la production de
rayures au travers du revêtement
de panneaux métalliques en vue des
essais de corrosion**

*Paints and varnishes — Guidelines for the introduction of scribe
marks through coatings on metallic panels for corrosion testing*

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

ISO 17872:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2a7856af-9e8b-45c2-a3e7-8579f0e61f42/iso-17872-2019>



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

[ISO 17872:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2a7856af-9e8b-45c2-a3e7-8579f0e61f42/iso-17872-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2a7856af-9e8b-45c2-a3e7-8579f0e61f42/iso-17872-2019>



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
Introduction.....	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Rayures	1
5 Appareillage	5
6 Panneaux d'essai	6
7 Mode opératoire	6
8 Vérification de l'outil utilisé pour réaliser la rayure	6
9 Rapport	6
Annexe A (informative) Outils utilisés pour effectuer les rayures	8
Annexe B (informative) Exemples des différents résultats qu'il est possible d'obtenir lors d'un même essai de corrosion à l'aide de différents outils de rayure	20
Bibliographie	27

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

[ISO 17872:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2a7856af-9e8b-45c2-a3e7-8579f0e61f42/iso-17872-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2a7856af-9e8b-45c2-a3e7-8579f0e61f42/iso-17872-2019>

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 www.iso.org/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 17872:2007), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- ajout de l'[Article 2](#), «Références normatives» et de l'[Article 3](#), «Termes et définitions»;
- ajout des figures sur les rayures en L et en diagonale;
- ajout d'une deuxième version de la section transversale de la rayure en U à la Figure 2;
- ajout des éléments suivants à la liste des outils coupants qu'il est possible d'utiliser: lame remplaçable en V, fraise à disque, burin et couteau en céramique;
- ajout d'images de sections transversales selon les outils coupants utilisés;
- regroupement des exemples d'outils coupants du [Tableau A.1](#) selon les catégories d'outils suivantes: outils tranchants ou à lame, outils de type crayon et machines de fraisage;
- remplacement de l'[Annexe B](#) originale par une nouvelle annexe présentant des exemples des différents résultats qu'il est possible d'obtenir lors d'un même essai de corrosion à l'aide de différents outils de rayure.

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.

Introduction

De nombreuses Normes internationales traitent d'essais de corrosion impliquant la réalisation de rayures à travers un revêtement jusqu'au subjectile métallique. Cependant, la méthode de réalisation de ces rayures (forme et dimensions des rayures, outils utilisés, etc.) n'est pas normalisée dans ces normes.

La détérioration intentionnelle d'un revêtement avant de procéder à un essai de corrosion a pour objets principaux:

- a) de simuler et d'étudier comment l'adhérence d'un revêtement est garantie après exposition à une détérioration artificielle;
- b) d'obtenir une réponse accélérée lors d'un essai de corrosion (par exemple, lors d'un contrôle qualité en cours de production);
- c) d'étudier la durabilité d'ensemble d'un revêtement en observant la vitesse de propagation de la corrosion après exposition.

Les études préalables ont révélé une grande diversité de formes et de dimensions des outils utilisés pour réaliser des rayures. Cette diversité s'observe tant au sein d'un même pays que d'un pays à l'autre. L'utilisation d'outils différents conduit à des rayures ayant des profils de section, des profondeurs et des surfaces de métal mis à nu différents. Ces différences auront une incidence importante sur les résultats obtenus au cours des essais de corrosion, le but de l'introduction de rayures dans un système de revêtement étant que, pendant l'essai d'exposition, l'oxygène et l'électrolyte aient accès à une surface métallique active et bien définie.

La méthode utilisée pour réaliser une rayure dépend du type et de l'épaisseur du revêtement. Cependant, dans tous les cas, il est préférable que la section transversale soit la plus lisse possible, que le subjectile métallique soit exposé de manière régulière et qu'il ne reste pas de revêtement sur le subjectile exposé.

ITeh Standards
Document Preview

[ISO 17872:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2a7856af-9e8b-45c2-a3e7-8579f0e61f42/iso-17872-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2a7856af-9e8b-45c2-a3e7-8579f0e61f42/iso-17872-2019>