



LISTE DES TESTS ET CONTROLES MAITRISES

Test, contrôle et document	Descriptif	Normes
Rapport d'application	Références affaire (client, cde, désignation pièce a traiter, référence spécification peinture, plan et système appliqué) Enregistrement et désignation des matières premières utilisées : abrasif, métallisation et peinture (N° lot, DLU, fournisseur) Description de toutes les étapes du traitement de surface	
Contrôles des conditions climatiques	Contrôle de la température de l'air ambiant, hygrométrie, température de surface et point de rosée	ISO 8502-4
Contrôles préparation de surface	Qualité de l'air comprimée Conductivité de l'abrasif Degré de soin Rugosité (comparateur visio-tactile, rugosimètre) Evaluation de la poussière (quantité, taille) Détermination des contaminants solubles - Méthode de bresle	ISO 8501 ISO 8503 ISO 8502-3 ISO 8502-6 et 9
Contrôle en cours d'application	Auto-contrôle de l'épaisseur humide (peigne humide)	ISO 2808-1A
Test de réticulation pour les ethyl silicate de zinc	Test au MEK	ASTM 4752-87
Contrôle des épaisseurs sèches	Jauges d'épaisseurs magnétiques sonde intégrée et sonde séparée coudée à 90°	ISO 19840
Test d'adhérence du revêtement	Test par quadrillage (cross cut test) Test de traction (pull-off test**) manuel et pneumatique	ISO 2409 ISO 4624
Test de porosité	Eponge humide	ASTM D 5162 - A
Documents complémentaires	Certificat de calibration des appareils de contrôle Certificat de conformité à la commande client	
Garantie OHGPI	Etablissement d'un dossier de garantie en accord avec l'OHGPI en fonction du cdc client et du traitement de surface. Validation via la fiche H	

** Pour le pull-off test, nous traitons la plaque test en parallèle des pièces avec l'application dégradée