NORME INTERNATIONALE

ISO 11125-1

Deuxième édition
2018-09

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection —

Partie 1: Échantillonnage

Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Test methods for metallic blast-cleaning abrasives —

Part 1: Sampling

Numéro de référence
ISO 11125-1:2018(F)

© ISO 2018



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

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**

4 Appareillage **2**

5 Mode opératoire **2**
5.1 Généralités 2
5.2 Nombre d'unités d'échantillonnage 3
5.3 Échantillonnage des unités d'échantillonnage 3
5.3.1 Palettes avec des sacs, boîtes ou emballages similaires 3
5.3.2 Barils, conteneurs souples ou emballages similaires 3
5.4 Réduction de la taille de l'échantillon 4
5.5 Échantillon pour essai 4

6 Identification des échantillons **5**

Annexe A (informative) **Normes internationales pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection** **6**

Bibliographie **7**

© ISO 2018 – Tous droits réservés

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 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:

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 35, Peintures et vernis, sous-comité SC 12, Préparation de subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 11125-1:1993), qui a fait l'objet d'une révision technique.

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

— l'Annexe A a fait l'objet d'une révision technique.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 11125 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.

 © ISO 2018 – Tous droits réservés

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Méthodes d'essai pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection —

Partie 1: Échantillonnage

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode pour l'échantillonnage des abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection et provenant d'un lot, et pour la subdivision de l'échantillon en quantités appropriées permettant d'appliquer les méthodes d'essai appropriées spécifiées dans les autres parties de l'ISO 11125.

Il s'agit de l'une des parties de l'ISO 11125 traitant de l'échantillonnage et des essais des abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection.

Le type d'abrasifs métalliques et les exigences pour chacun sont donnés dans les différentes parties de l'ISO 11124.

Les séries de normes ISO 11124 et ISO 11125 constituent une série cohérente de Normes internationales sur les abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection. L'Annexe A donne des informations sur toutes les parties des deux séries.

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
quantité totale
quantité globale de l'abrasif à soumettre à essai (par exemple la quantité d'un lot) pour laquelle la méthode d'échantillonnage est à considérer comme représentative

3.2
unité d'échantillonnage
lot conditionné de vente, par exemple: palette, baril ou conteneur souple, d'où sont prélevés les *échantillons individuels* (3.3)

© ISO 2018 – Tous droits réservés

3.3
échantillon individuel
échantillon obtenu sur la quantité totale par une opération individuelle d'échantillonnage

Note 1 à l'article: Cet échantillon n'est pas immédiatement utilisé pour l'essai.

3.4
échantillon homogénéisé
échantillon obtenu en mélangeant un certain nombre d'*échantillons individuels* (3.3)

3.5
échantillon réduit
échantillon obtenu par réduction d'un *échantillon homogénéisé* (3.4)

Note 1 à l'article: Afin d'obtenir une quantité d'échantillons appropriée pour les essais, tous les échantillons réduits sauf un sont rejetés après chaque réduction; le mode opératoire de réduction est alors répété, si besoin est, sur l'échantillon conservé.

3.6
échantillon pour essai
échantillon qui comprend une masse ou un volume suffisant pour les essais, et dont des portions sont immédiatement utilisées pour les essais

4 Appareillage

4.1 Sonde d'échantillonnage, en tubulure d'acier sans soudure d'environ 25 mm de diamètre intérieur et d'environ 800 mm de longueur.

Le tube doit être effilé à l'une de ses extrémités et présenter une poignée en T à l'autre extrémité. Des trous doivent être percés, disposés en ligne droite le long du tube et espacés de 50 mm. Le diamètre des trous doit être déterminé par la taille des particules à échantillonner et doit mesurer environ trois fois la taille de la particule la plus grosse.

NOTE Des trous de 10 mm de diamètre suffisent généralement pour les abrasifs métalliques.

4.2 Diviseur d'échantillon, diviseur stationnaire à fentes multiples ou autre équipement approprié pour séparer un échantillon en plusieurs parties.

5 Mode opératoire

5.1 Généralités

Le mode opératoire d'échantillonnage est conçu pour obtenir des échantillons qui peuvent être considérés comme représentatifs du lot ou de la quantité totale examinée. Les modes opératoires d'échantillonnage spécifiés au Tableau 1 supposent que les propriétés varient peu ou pas du tout à l'intérieur d'une unité d'échantillonnage individuelle.

Les abrasifs métalliques sont susceptibles de ségrégation par la taille des particules pendant la manutention et le transport du lieu de fabrication au point d'utilisation finale. Cependant, cette ségrégation est minime et, si l'emballage est sous forme de sacs sur une unité palettisée, les échantillons individuels peuvent être considérés comme représentatifs des unités d'échantillonnage. Si l'unité d'échantillonnage est sous forme de barils, conteneurs souples, etc., la ségrégation peut devenir significative. Pour ces unités d'échantillonnage, plus d'un échantillon individuel doit être prélevé.

NOTE Les Figures 1 et 2 donnent des diagrammes schématiques pour l'échantillonnage et la subdivision d'échantillons.

© ISO 2018 – Tous droits réservés