

**ISTRUZIONI SGI****Eurovetrocap S.r.l.**

Titolo: Test de tenue au scotch

Codice doc: ICP05_1**Rev. 1****Pagina: 1 di 4****Data 20/03/2025**

ICP05

TEST DE TENUE AU SCOTCH

Redation: LAB

S. Monterosso

Verification:**Validation: ISM**

P. Foiani

Titolo: Test de tenue au scotch

Codice doc: ICP05_1**Rev. 1****Pagina: 2 di 4****Data 20/03/2025**

1 Objet

La présente ICP décrit la procédure de vérification de la tenue au scotch du décor des articles contrôlés, dans le but de vérifier que le lot contrôlé aux termes de la norme ISO 2859 (anciennement MIL. STD 105 E) est bien conforme aux qualités requises.

2 References

- Procédures CQ 01, GQAS 04, ICS01
- Échantillonnage Individuel, Contrôle Spécial de Niveau S-3

3 Modalités

3.1 Champ de application

Tous les articles décorés au moyen de l'une des technologies suivantes:

- Sérigraphie ;
- Laquage ;
- Marquage à chaud H/S ;
- Métallisation ;
- Autres technologies de traitement superficiel des surfaces à des fins décoratives.

3.2 Equipement

- Ruban adhésif doté d'une force d'adhérence comprise entre 350 et 450 cN/cm² et de 19mm de largeur (par exemple, le ruban 3M réf. 616M).

Titolo: Test de tenue au scotch

Codice doc: ICP05_1**Rev. 1****Pagina: 3 di 4****Data 20/03/2025**

3.3 Méthode de contrôle

Après avoir effectué le prélèvement sur le lot, conformément aux dispositions de la norme ISO 2859, les pièces/produits sont testé(e)s selon la procédure suivante:

1. Appliquer le ruban adhésif sur la surface à tester, qui doit être propre et sèche : les dimensions de l'aire à analyser doivent être les suivantes : 50 x 19mm. Seulement en ce qui concerne les capsules décorées d'un trait H/S, l'aire devra être de 50 x 3mm.
2. Veiller à une bonne adhérence du scotch, en ayant soin d'éliminer toute éventuelle bulle d'air ;
3. Laisser le scotch coller pendant une durée d'au moins 60 secondes (1 minute) ;
4. Arracher d'un coup sec, en exerçant l'effort de traction avec une inclinaison de 45° à 90° par rapport à la surface;
5. Examiner la surface, et le ruban.

L'échantillon représentatif doit avoir été produit depuis au moins 24 heures et doit reposer après le prélèvement pendant au moins 6 heures afin d'atteindre la température ambiante et une humidité relative stable

3.3.1 Résultat final

3.3.2 Interprétation des résultats

D'après les contrôles effectués, s'il ressort que:

1. Aucune partie manquante n'est détectée sur la surface décorée, et aucun fragment de la décoration ne reste collé au ruban : le lot est Approuvé ;
2. Des fragments manquants sont détectés sur la surface décorée et/ou une partie de la décoration reste collée au ruban, mais que les libellés restent lisibles, ou que
 - a. la surface arrachée est $\leq 2\%$ (4,4 mm x 4,4 mm) de la surface testée
 - b. la surface arrachée est $\leq 5\%$ (3,9 mm x 3,9 mm) de la surface testée pour les capsules décorées d'une ligne H/S;
3. Des fragments manquants sont détectés sur la surface décorée et/ou une partie de la décoration reste collée au ruban et que les libellés ne sont plus lisibles, ou que la surface arrachée dépasse les dimensions indiquées au point (b) : le lot est Rejeté.

Titolo: Test de tenue au scotch

Codice doc: ICP05_1**Rev. 1****Pagina: 4 di 4****Data 20/03/2025**

3.3.3 Rapport d'essai

À l'issue des essais, les résultats des contrôles effectués sont reportés sur la "Fiche de contrôle du produit fini".

La Fiche de contrôle du produit fini est utilisée chez Eurovetrocap lors des contrôles effectués sur les produits entrants. Elle est en revanche remise aux fournisseurs avec la recommandation de s'en servir, sachant que le fournisseur est par ailleurs et de toute manière soumis à l'obligation de renseigner ou d'émettre une déclaration de conformité.

En fonction des résultats obtenus, le lot sera : "APPROUVÉ" ou bien "REJETÉ "