

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

Titolo:	<b>Test de tenue au quadrillage avec scotch</b>		
Codice doc:	<b>ICP10_1</b>	Rev.	<b>1</b>
Pagina:	<b>1 di 3</b>	Data	<b>20/03/2025</b>

# **ICP10**

## **TEST DE TENUE AU QUADRILLAGE AVEC SCOTCH**

**Redaction: LAB**

S. Monterosso

**Verification:****Approval: ISM**

P. Foiani

Titolo:	<b>Test de tenue au quadrillage avec scotch</b>		
Codice doc:	<b>ICP10_1</b>	Rev.	<b>1</b>
Pagina:	<b>2 di 3</b>	Data	<b>20/03/2025</b>

## 1 **Objet**

La présente ICP décrit la procédure pour déterminer la résistance du laquage et des parachèvements à la séparation du support lorsqu'un quadrillage est réalisé sur la surface, dans le but de vérifier que le lot contrôlé aux termes de la norme ISO 2859 (anciennement MIL. STD 105 E

## 2 **Références**

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

## 3 **Modalités**

### 3.1 **Champ d'application**

Tous les articles sont décorés avec les technologies suivantes:

- 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/cm<sup>2</sup> et de 19mm de largeur (par exemple, le ruban 3M).
- Cutter

### 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 :
- Inciser, à l'aide du cutter, sur la surface à tester, un quadrillage de 6x6 petits carrés, distants d'1mm les uns des autres, de manière à créer des petits carrés d'environ ~ 1mm<sup>2</sup> ;
- Appliquer le scotch sur la surface à tester;

Titolo:	<b>Test de tenue au quadrillage avec scotch</b>		
Codice doc:	<b>ICP10_1</b>	Rev.	<b>1</b>
Pagina:	<b>3 di 3</b>	Data	<b>20/03/2025</b>

- Veiller à une bonne adhérence du scotch, en ayant soin d'éliminer toute bulle d'air éventuelle;
- Laisser le scotch coller pendant une durée d'au moins 60 secondes (1 minute) ;
- Arracher d'un coup sec, en exerçant l'effort de traction avec une inclinaison de 45° à 90° par rapport à la surface ;
- Examiner la surface, et le ruban de scotch.

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

### **3.4 Résultat final**

#### **3.4.1 Interprétation des résultats**

Si, d'après les contrôles effectués, il ressort que les morceaux arrachés du quadrillage représentent:

- a) 10% ÷ 14% ( $> 3 \div \leq 5$  petits carrés -  $\leq 5\text{mm}^2$ ) : le Lot est Approuvé ;
- b) >14% ÷ 18% ( $> 5 \div \leq 7$  petits carrés -  $\leq 7\text{mm}^2$ ) : le Lot est Approuvé avec des Réserves ;
- c) > 18% ( $\geq 7$  petits carrés -  $\geq 7\text{mm}^2$ ) : le Lot est Rejeté;

#### **3.4.2 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 "