

RÉSUMÉ TEST

Nº	Caractéristiques	Méthodes	Résultats	Conclusion
1	Définition de la stabilité dimensionnelle et de la courbure après exposition à la chaleur	EN 649:2011 et en référence à EN 434:1994	Variations axe X : 0,05 % Variations axe Y : 0,06 % Courbure : 0,05 mm	Positif
2	Définition de la longueur naturelle, de la quadrature et de la rectitude des carreaux	EN 649:2011 et EN 427:1994	<i>Voir les résultats du test</i>	Positif
3	Définition de l'épaisseur totale	EN 649:2011 et EN 428:1993	Moyenne : 4,99 mm Maximale : 5,01 mm Minimale : 4,97 mm	Positif
4	Résistance à l'usure	EN 660-2:1999+ A1:2003 et EN 649:2011	1,2 mm ³ / 100 tours	Groupe T
5	Définition de la résistance au cabossage résiduel après une charge statique	EN 649:2011 et EN 433:1994	Cabossage résiduel : 0,08 mm	Positif
6	Définition de la masse par unité de surface	EN 649:2011 et EN 430:1994	5,640 g / m ²	Positif
7	Définition de la flexibilité	EN 649:2011 et EN 435:1994 Méthode A	On ne relève pas de coupures dans aucune direction lors du test avec un mandrin de 20 mm de diamètre	Positif
8	Solidité de la couleur à la lumière	EN 649:2011 et EN ISO 105-B02:2014 Méthode 3	6 ou plus	Positif

INFORMATION DU TEST

Description de l'échantillon :



Test Point 1 : Définition de la courbure et de la stabilité dimensionnelle après l'exposition à la chaleur.

Méthode test : EN 649:2011 et en référence à EN 434:1994

Conditions d'essai : Stocker les pièces min 360 ... dans le four préalablement stabilisé à (80 +- 2) °C. Retirer les plaques de métal du four. Laisser les pièces refroidir à une température (23 +-) °C et à une humidité relative (50 +- 5) % pendant 24 h, sauf indication contraire.

Résultat du test : Variations de X : 0,05 % Variations d'Y : 0,06 % Courbure : 0,05 mm

Exigences de EN 649:2011 : Feuilles.

La variation de dimension devrait être < 0,4 % La courbure devrait être < 8 mm

Carreaux vernissés (joint sec)

La variation de dimension devrait être < 0.25% La courbure devrait être < 2mm

Conclusion : Approuvé

Note : Stabilité dimensionnelle, % = (longueur initiale-longueur après le test) / longueur initiale x 100

Test point 2 : Définition de la longueur latérale, de la quadrature et de la rectitude des Laminés

Méthode test : EN 649:2011 et EN 427:1994

Conditions d'essai :

Taille nominale : 914,4 x 152,4 x 5,0 mm

Pièces à une température de (23 +- 2) °C et à une humidité relative de (50 +- 5)% pendant au moins 24 h.

Résultat du test :

Caractéristiques	Exigences EN 649:2011	Résultats	Conclusion
Longueur	Déviations ≤ 0,13 % de longueur nominale	- 0,38 mm ± 0,10 mm	Positif
Largeur	jusqu'à un maximum de 0,5 mm	- 0,17 mm ± 0,02 mm	Positif
Quadrature	Longueur ≤ 400 mm, Déviations ≤ 0,25 mm	0,10 mm	Positif
Quadrature	Longueur ≤ 400 mm, Déviations ≤ 0,35 mm	0,05 mm	Positif

Test point 3 : Définition de l'épaisseur totale

Méthode test : EN 649:2011 et EN 428:1993

Conditions d'essai :

Taille nominale : 180 x 1220 x 5,0 mm

Pièces à une température de (23 +- 2) °C et à une humidité relative de (50 +- 5)% pendant au moins 24 h.

Résultat du test : Moyenne : 4,99 mm Max : 5,01 mm Min : 4,97 mm

Exigences de EN 649:2011 :

La valeur moyenne devrait correspondre à la valeur nominale + 0,13 - 0,10 mm

Les résultats individuels devraient avoir la valeur moyenne +- 0,15 mm

Conclusion : Approuvé

Test point 4 : Résistance à l'usure

Méthode test : EN 660-2:1999+ A1:2003 et EN 649:2011

Conditions du test : Pesez les échantillons avec une précision de + -0,1 mg. Chargez chaque rondelle avec un poids de (1 +- 0,01) kg. Le flux d'abrasion est de (21 +- 3) g / min. Utilisez un échantillon pendant 5000 tours, marquez une pause pour peser chaque cycle de 1000 tours, puis effectuez le test avec les deux autres échantillons. Toutefois, si le premier échantillon est usé avant 5000 tours, retirez-le et testez les deux autres échantillons par cycles de 200 tours en arrêtant le test après 2000 tours ou lorsque les échantillons sont usés.

Calculer la moyenne de la masse perdue. F_m , en milligrammes pour 100 tours pour chaque échantillon comme indiqué ci-après :

$$F_m = \frac{F_{total}}{n} \times 100$$

Calculez la perte de volume de chaque échantillon par tranche de 100 tours comme ci-après :

$$F_v = \frac{F_m}{\rho}$$

Exigences de EN 649:2011 :

Caractéristique	Exigences de chaque groupe d'usure			
	T	P	M	F
Perte de volume F_v (mm ³) / 100 tours.	$F_v \leq 2,0$	$2,0 < F_v \leq 4,0$	$4,0 < F_v \leq 7,5$	$7,5 < F_v \leq 15,0$

T : Usure Minimale P : Usure Partielle M : Usure Moyenne F : Usure Élevée

Résultat du test :

Résultats	Groupe d'usure
1,2 mm ³ / 100 tours	T

Test point 5 : Définition de la dentelure résiduelle de la charge statique

Méthode test : EN 649:2011 et EN 433:1994

Condition du test : Marquez le lieu de mesure et la mesure de l'épaisseur de la pièce à tester, t, et un centre de 0,01 mm. Placez la pièce sur la plate-forme. Placez le poids annulaire sur la pièce. Appliquez doucement une force de 500 N et chronométrez 2 secondes. Notez la profondeur de la dentelure au bout de 150 minutes à 0,01 mm, puis retirez la force et la pièce de la plate-forme. Après 150 minutes, mesurez l'épaisseur finale de la pièce, t, dans la même position, en utilisant l'appareil approprié.

Résultat du test : Dentelure résiduelle : 0.08mm

Exigences de EN 649:2011 : La dentelure résiduelle devrait être <0,10 mm

Conclusion : Approuvé

Test point 6 : Définition de la masse par unité de surface

Méthode de test : EN 649:2011 et EN 430:1994

Condition du test :

Valeur nominale : 5100 g / m²

Condition des pièces à une température de (23 +- 2) °C et humidité relative (50 +- 5)% un minimum de 24 h

Résultat du test : 5640 g / m²

Exigences de EN 649:2011 : La masse totale par unité de surface (moyenne) devrait correspondre à la valeur nominale + 13 % - 10 % g / m²

Conclusion : Approuvé

Test point 7 : Définition de la flexibilité

Méthode de test : EN 649:2011 et EN 435:1994 Méthode A

Condition du test : Statut des pièces et mandrins à une température de (23 +- 2) °C et humidité relative (50 +- 5 %) pendant au moins 24 h.

La pièce se plie à 180 °C en 5 s autour d'un mandrin dans les conditions spécifiées.

Résultat du test : Absence de fissures dans les deux parties testées avec un mandrin de 20 mm de diamètre.

Exigences de EN 649:2011 : Utiliser un mandrin de 20 mm. En cas d'apparition de fissures, réalisez un autre test en utilisant un mandrin de 40 mm. S'il n'y a pas de nouvelles fissures, notez l'utilisation de ce mandrin de 40 mm.

Conclusion : Approuvé

Test point 8 : Solidité des couleurs à la lumière

Méthode de test : EN ISO 105-B02:2014 méthode 3

Condition du test : Utilisez une lampe à arc Xenon, exposition cycle A1. La méthode flip-flop n'est pas utilisée.

Résultat du test :

Comparaison échelle Laine Bleu référence 6

Degré (laine bleu standard) 6 ou plus

Exigences de EN 649:2011 : 6 minimum

Conclusion : Approuvé

Observation 1. Tous les échantillons du test ont été coupés sur l'échantillon du test 2

Déclaration : Sauf indication contraire, les résultats de ce test ne concernent que l'échantillon testé.