
NORME INTERNATIONALE



3549

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Poussière de zinc pour peintures

Zinc dust pigment for paints

Première édition – 1976-03-01

CDU 667.622.114.7

Réf. n° : ISO 3549-1976 (F)

Descripteurs : peinture, pigment, zinc, poussière, composition chimique, tolérance de composition, granulométrie, essai, analyse chimique.

Prix basé sur 7 pages

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme Internationale ISO 3549 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 35, *Peintures et vernis*, et soumise aux Comités Membres en octobre 1974.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Irlande	Royaume-Uni
Autriche	Israël	Suède
Brésil	Nouvelle-Zélande	Suisse
Bulgarie	Pays-Bas	Tchécoslovaquie
Espagne	Pologne	Turquie
France	Portugal	Yougoslavie
Iran	Roumanie	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Allemagne

Poussière de zinc pour peintures

0 INTRODUCTION

La présente Norme Internationale traite des poussières de zinc à utiliser dans des revêtements de protection. Le produit conforme à la présente Norme Internationale convient parfaitement pour tous les types courants de peintures à base de zinc, mais il ne couvre pas nécessairement les spécifications des industries autres que l'industrie de la peinture. La possibilité d'inclure une spécification pour la dimension des particules a été soigneusement étudiée et il a été décidé d'introduire un chapitre laissant la possibilité de spécifier les limites de la répartition granulométrique, mais la méthode et les limites doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées. En ce qui concerne les méthodes d'analyse décrites dans la présente Norme Internationale, des méthodes plus modernes, telles que les méthodes par absorption atomique, sont actuellement à l'étude au sein du Comité Technique ISO/TC 18, *Zinc et alliages de zinc* et du Comité Technique ISO/TC 35; lorsque ces études auront abouti, ces méthodes pourront être introduites lors d'une prochaine révision. Cependant, de telles méthodes peuvent être utilisées par accord entre les parties intéressées.

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie les caractéristiques de la poussière de zinc fabriquée par distillation, apte à être utilisée dans les revêtements de protection. Elle ne couvre pas les pigments de zinc d'une autre forme physique tels que les paillettes de zinc, ce qui compliquerait inutilement le document.

2 RÉFÉRENCES

ISO 713, *Zinc — Dosage du plomb et du cadmium — Méthode polarographique.*

ISO 714, *Zinc — Dosage du fer — Méthode polarographique.*

ISO 787/XVIII, *Méthodes générales d'essais des pigments — Dix-huitième partie : Détermination du refus sur tamis par une méthode mécanique avec liquide d'entraînement.*

ISO 842, *Matières premières pour peintures et vernis — Échantillonnage.*

ISO 2590, *Méthode générale de dosage de l'arsenic — Méthode photométrique au diéthylthiocarbamate d'argent.*

3 CARACTÉRISTIQUES REQUISES ET LEURS TOLÉRANCES

La poussière de zinc pour peintures doit avoir les caractéristiques énumérées dans le tableau 1.

4 REFUS SUR TAMIS ET DIMENSION DES PARTICULES [FACULTATIF]

Le matériau doit répondre aux spécifications du refus sur tamis indiquées dans le tableau 2 s'il est examiné selon la méthode décrite dans l'ISO 787/XVIII ou selon d'autres méthodes ayant fait l'objet d'un accord entre les parties intéressées. Une prise d'essai de 50 g doit être utilisée pour l'essai.

Si nécessaire, la dimension moyenne des particules ou la répartition granulométrique peut être spécifiée, mais les limites et la méthode doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

TABLEAU 1 — Composition de la poussière de zinc

Caractéristique	Spécification % (m/m)	Méthode d'essai
Teneur totale en zinc, exprimée en zinc (Zn)	98 min.	Chapitre 6
Teneur en zinc métal (Zn)	94 min.	Chapitre 7 ou 8; la méthode particulière doit faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.
Plomb (Pb)	0,2 max.	ISO 713 et chapitre 9 ¹⁾
Cadmium (Cd)	0,2 max.	ISO 713 et chapitre 9 ¹⁾
Fer (Fe)	0,2 max.	ISO 714 et chapitre 10 ¹⁾
Arsenic (As)	0,000 4 (4 mg/kg) max.	ISO 2590 et chapitre 11
Matières insolubles dans l'acide	0,2 max.	Chapitre 12

1) Ou toute autre méthode convenable telle que les méthodes par absorption atomique, après accord entre les parties intéressées.

NOTE — Si la teneur en oxyde de zinc est nécessaire, celle-ci doit être calculée à partir de la différence entre la teneur totale en zinc et la teneur en zinc métal.

TABLEAU 2 — Spécifications du refus sur tamis

Dimension nominale de l'ouverture du tamis µm	Refus sur tamis % max.
125	0
90	0,1
45	3,0

NOTE — Pour certaines utilisations, il est nécessaire que la poussière de zinc ait un refus sur tamis inférieur à ceux indiqués dans le tableau 2, pour des tamis de 90 et 45 µm. Dans ce cas, les limites du refus sur tamis doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

5 ÉCHANTILLONNAGE

Un échantillon représentatif du produit doit être prélevé conformément aux spécifications de l'ISO 842.

NOTE — Il est signalé que l'échantillon ne doit en aucun cas être séché avant l'essai et qu'aucune partie de l'échantillon non utilisé ne doit être remise dans le récipient à échantillon.