



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Clermont-Ferrand
pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

DOSSIER RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

DOSSIER À RENDRE À LA FIN DE L'ÉPREUVE

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE	Session 2013	Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 1/19



Date d'application: 8 septembre 2006

820R

IMPRESSION APPRET PHOSPHATANTE

Description

Impression apprêt réactive sans chromate de zinc à 2 composants.
Couleur: verte.
Composition à base de résine au polyvinyl butyral.

Produits

820R Impression apprêt phosphatante
821R Diluant activateur
822R Diluant activateur grande surface

Propriétés

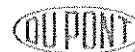
- Très bonne résistance à la corrosion et au cloquage.
- Non agressive, évite le décollement, les remontées de rayures de ponçage et les défauts de surface.
- Bon pouvoir garnissant. Utilisée comme primaire surfaceur réactive.
- Excellente adhérence sur métaux, recommandée comme couche d'accrochage.
- Peut être recouverte avec tous les surfaceurs 2K DuPont Refinish ou finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Métal nu : acier, aluminium et acier galvanisé.
 - Finitions d'origine*.
 - Anciennes réparations étuvées.
 - Mastics polyester DuPont Refinish.
- * Déconseillé pour la réparation des finitions acryliques thermoplastiques.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.
REF 820R-13 - F - p. 1-4

L'ovale DuPont et The miracles of science™ sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées.



The miracles of science™

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

Dossier RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

Code : 13C AM EP1 J

Page DR 2/19



Date d'application: 8 janvier 2008

825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

Description

Primaire surfaceur réactive monocomposant sans chromate de zinc.
Couleur: gris très clair.
Composition à base de résine au polyvinyl butyral.

Produits

825R Impression primaire surfaceur
XB383 Diluant standard
XB387 Diluant haute température


Propriétés

- Très bonne résistance à la corrosion et au cloquage.
- Non agressive, évite le décollement, les remontées de rayures de ponçage et les défauts de surface.
- Bon pouvoir garnissant. Utilisée comme primaire surfaceur réactive.
- Excellente adhérence sur métaux, recommandée comme couche d'accrochage.
- Peut être recouverte avec tous les surfaceurs 2K DuPont Refinish ou finitions DuPont Refinish.
- Peut être teintée avec les teintes de base AM Centari® MasterTints® (jusqu'à un maximum de 5 % du poids).
- Peut être utilisée pour isoler les petits perces avant l'application du Cromax®.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Métal nu : acier, aluminium et acier galvanisé.
 - Finitions d'origine*.
 - Anciennes réparations étuvées.
 - Mastics polyester DuPont Refinish.
- * Déconseillé pour la réparation des finitions acryliques thermoplastiques.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.
REF 825R-1 - F - p. 1-4

 *The miracles of science™*

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

Dossier RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

Code : 13C AM EP1 J

Page DR 3/19



Date d'application: 8 juin 2007

840R

PRIMAIRE COV EPOXY

Description

Primaire surfaceur époxy sans chromate à 2 composants.
Couleur: gris très clair.
Composition à base de résine époxy.

Produits

840R Primaire COV époxy
845R Activateur époxy
AU370 Diluant polyuréthane
XB383 Diluant standard
XB387 Diluant haute température

Propriétés

- Très bonne résistance à la corrosion et aux agressions chimiques.
- Excellente adhérence sur les supports métalliques correctement traités.
- Recommandée comme 1ère couche sur métaux nus.
- Très bon pouvoir garnissant. Convient aux supports rugueux, notamment les métaux grenillés.
- Grande résistance à l'humidité et bonne flexibilité.
- Peut être recouverte avec tous les surfaceurs 2K DuPont Refinish ou finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Métal nu : acier, aluminium et acier galvanisé.
- Finitions d'origine.
- Anciennes réparations étuvées.
- Mastics polyester DuPont Refinish.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.
REF 840R-1 - F - p. 1-4

L'ovale DuPont, The miracles of science™ et ValueShade® sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées.

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 4/19



DuPont Refinish
More than just paint ...

DU PONT The miracles of science
Technical Data Sheet

Date d'application : 28 janvier 2007

800R

PROMOTEUR D'ADHÉRENCE POUR PLASTIQUE

Description

Promoteur d'adhérence transparent à utiliser pour les matériaux composites nus.
Composition à base de polvoféline chlorée.

Produits

800R Promoteur d'adhérence pour plastique

Propriétés

- Offre une excellente adhérence sur les pièces automobiles extérieures en matériaux composites.

Supports

- Les matériaux composites extérieurs mentionnés ci-après : AAS. ABS. PBTP. PC. PP/EPDM. PVC. SMC. GFK. BMC et UP/SMC.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

REF 800R-12 - F - p. 1-4

L'ovale DuPont, The miracles of science™, Centaris, MasterTint, Cromaxe et ValueShades sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées.

DU PONT The miracles of science™

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

Dossier RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

Code : 13C AM EP1 J

Page DR 5/19



DuPont Refinish
More than just paint...

DU PONT The miracles of science
Technical Data Sheet

Date d'application: 14 septembre 2007

1052R / 1056R

APPRÊT À HAUTE PRODUCTIVITÉ

Description

Apprêt HS à 2 composants avec 2 méthodes d'application:

a. maxi garnissant;

b. surfaceur à poncer.

Couleur: gris très clair, gris très foncé.

Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

Produits

1052R Apprêt à haute productivité - gris très clair

1056R Apprêt à haute productivité - gris très foncé

1010R Activateur rapide

125S Activateur standard

256S Activateur rapide

XK203 Activateur rapide à faible émission de solvants

XK205 Activateur à faible émission de solvants

1025R Diluant HS

XB383 Diluant standard

Propriétés

- Application facile, étalement fin.
- Très facile à poncer même après 1 heure de séchage à l'air.
- Excellent pouvoir garnissant.
- Utilisable avec le concept ValueShade®.
- Peut être recouvert par toutes les finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

REF 1052R/1056R-7 - F - p. 1-6

L'ovale DuPont, The miracles of science™ et ValueShades sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées.

DU PONT The miracles of science™

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 6/19



Date d'application : 14 septembre 2007

1052R / 1056 R

APPRÊT À HAUTE PRODUCTIVITÉ

PRÉPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange	Maxi garnissant			Surfaceur à poncer		
		Volume	Poids		Volume	Poids	
	1052R/1056R 1010Rou 125S 1025R	4 1 0,5	100 18 8		4 1 1	100 18 16	
COV		520 g/l			540 g/l		
Durée de vie à 20°		45 mn			1 h00		
Viscosité D'application A 20°	DIN4 FORD4 AFNOR4	- - -	21-23s 22-24s 24-26s				
Equipement D'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression	buse	Distance	pression	buse	Distance	pression
		1,4-1,8 mm - 1,1-1,4 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar	1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar
	Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression	1,4-1,8 mm - 1,1-1,4 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
Nombre de couches		1-3					
Temps d'attente		Entre couches jusqu'à aspect mat 30 mn avant le séchage au four			Entre couches jusqu'à aspect mat 10 mn avant le séchage au four		
Epaisseur Du film sec		60-80 microns/couche			40-60 microns/couche		
Sec à poncer à 15°C à 20°C à 40°C à 60°C		2-4 h 1 h - 1 h30 mn 40 mn 30 mn			2 h 1 h 30 mn 25 mn		
Séchage IR	Distance Demi-puissance	30-50 cm 10 mn			Directives applicables au matériel IR A ondes courtes/moyennes		

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assurons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.
REF 1052R/1056R-7-F-p 2-6



The miracles of science

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

Dossier RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

Code : 13C AM EP1 J

Page DR 7/19











Date d'application : 14 septembre 2007

1052R / 1056 R

APPRÊT À HAUTE PRODUCTIVITÉ

PRÉPARATION DU PRODUIT (suite)

	Proportions de mélange	Surfaceur à poncer				
		Volume	Poids	Volume	Poids	
	1052R/1056R	5	100	7	100	
	256S	1	14	-	-	
	XK203/XK205	-	-	1	11	
	XB383	1,5	18	2,5	22	
	COV	540 a/l				
	Durée de vie à 20°	1 h00				
	Viscosité d'application à 20°	DIN4	20-22 s	20-23 s		
		FORD4	21-23 s	21-24 s		
		AFNOR4	23-25 s	23-26 s		
	Equipement D'application	Pistolets conventionnels	buse	Distance	Pression	
			Gravité	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Aspiration	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)					
			Gravité	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
			Aspiration	1,6-1,8 mm	15 cm	
			Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15 cm	
	Nombre de couches	1-3				
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat 10 mn avant le séchage au four				
	Epaisseur du film sec	40-60 µ/couche				
	Sec à poncer					
	à 15°C	2 h				
	à 20°C	1 h				
	à 40°C	30 mn				
	à 60°C	25 mn				
	Séchage IR	Distance	30-50 cm	Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.		
		Demi-puissance	10 mn			

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assurons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.
REF 1052R/1056R-7-F-p 3-6



The miracles of science

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 8/19



Date d'application: 24 mai 2008

NS2502 / NS2506

APPRÊT MOUILLÉ SUR MOUILLÉ

Description

Surfaceur à faible émission de solvants à 2 composants mouillé sur mouillé.
Couleur: gris très clair, gris très foncé.
Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

Produits

NS2502 Apprêt mouillé sur mouillé - gris très clair
NS2506 Apprêt mouillé sur mouillé - gris très foncé
XK203 Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205 Activateur à faible émission de solvants
XK206 Activateur lent à faible émission de solvants
XB383 Diluant standard
XB387 Diluant haute température

Propriétés

- Offre un bon pouvoir garnissant.
- Un convertisseur n'est pas nécessaire pour une application mouillé sur mouillé.
- Parfaite tension de la couche de finition.
- Utilisable avec le concept ValueShade®.
- Temps d'attente réduit avant application de toutes finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Cataphorèse.
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.
REF NS2502-4 - F - p. 1-5

L'ovale DuPont, The miracles of science™ et ValueShades sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées.

 The miracles of science™

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 9/19



Date d'application : 24 mai 2008

NS2502 / NS2506

APPRÊT MOUILLÉ SUR MOUILLÉ

PRÉPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange	Surfateur mouillé sur mouillé			
		Standard		Grande surface	
		Volume	Poids	Volume	Poids
	NS2502/NS2506	4	100	4	100
	XK203/XK205	1	17	1	-
	XK206	-	-	-	17
	XB383/XB387	1,5	20	1,5	20
	COV	: 540 g/l			
	Durée de vie à 20°	XK203 XK205 XK206	1 h 1 h 30 mn 2 h		
	Viscosité d'application à 20°	DIN4 FORD4 AFNOR4	16-18 s 16-18 s 18-20 s		
	Equipement D'application	Pistolets conventionnels	buse	Distance	Pression
		Gravité	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Aspiration	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)			
		Gravité	1,3-1,5 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
		Aspiration	1,5-1,8 mm	15 cm	
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15 cm	
	Nombre de couches	1-3			
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat 15 mn (jusqu'à 8h maximum) avant rechampissage			
	Epaisseur du film sec	20-30 µ/couche			
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assurons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.					

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.
 REF NS2502-4 - F - p. 2-5



The miracles of science

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 10/19



Date d'application: 8 septembre 2006

WB400

DILUANT HT/FH

Description

Diluant haute température/faible humidité pour Cromax®.
Composition à base d'un mélange spécial d'eau, de solvants et de résines.

Produits

WB400 Diluant HT/FH (haute température/faible humidité)

Propriétés

- Mélange mis au point pour faciliter l'application du Cromax® dans des conditions d'humidité faible et/ou de température élevée, pour une meilleure refonte de la deuxième couche et un plus bel aspect.

Utilisation recommandée

- Préparation du produit conformément aux recommandations de la fiche technique concernant le Cromax®.
- Ajoutez maximum 10 % de WB400 dans la teinte Cromax®.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser de l'eau déminéralisée dans un matériel de nettoyage spécifique.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

REF WB400-8 - F - p. 1-2

L'ovale DuPont, The miracles of science™ et Cromax® sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées.



The miracles of science™

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

Dossier RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

Code : 13C AM EP1 J

Page DR 11/19



Date d'application: 14 septembre 2008

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

Description

Base mate hydrodiluable monocomposant pour teintes opaques, métallisées et nacrées.
Convient pour les véhicules légers, camions et autocars.
Composition à base de copolymère de polyuréthane.

Produits

14xxW Teintes de base monopigmentaires Cromax® Mixing Color
15xxW Teintes de base nacrées et métallisées Cromax® Mixing Color
1640WB Liant LV (basse viscosité)
1645WB Liant LV (basse viscosité) faible humidité
1650WB Liant HV (haute viscosité)
1655WB Liant HV (haute viscosité) faible humidité
1601WB Liant raccord Cromax®
WB400 Diluant HT/FH

Propriétés

- Offre une grande facilité d'application et permet un excellent contretypage des teintes.
- L'excellent équilibre couvrant/garnissant permet une économie considérable de temps et de produit.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- La base Cromax® est prête à l'emploi après la pesée de la teinte.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Toutes les finitions d'origine, primaires surfaceurs 2K DuPont Refinish et surfaceurs 2K DuPont Refinish.

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

REF CROMAX-20 - F - p. 1-5

L'ovale DuPont, The miracles of science™, Cromax® et ColorQuick® sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées



The miracles of science™

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

Dossier RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

Code : 13C AM EP1 J

Page DR 12/19



Date d'application: 24 mai 2008

3550S

VERNIS COV UNIVERSEL

Description

Vernis à 2 composants basé sur la technologie des résines à faible émission de solvants, à utiliser sur la base mate des systèmes reverniss.
Composition à base de copolymère acrylique.

Produits

3550S Vernis COV universel
XK203 Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205 Activateur à faible émission de solvants
XK206 Activateur lent à faible émission de solvants

Propriétés

- Associe grande simplicité d'application et faible risque de coulures.
- Très bel aspect.
- Excellente résistance mécanique, chimique et aux intempéries.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Bases mates DuPont Refinish.
- Toutes les finitions d'origine nettoyées et poncées (déconseillé sur les finitions acryliques thermoplastiques).

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

REF 3550S-5 - F - p. 1-5

L'ovale DuPont et The miracles of science™ sont des marques déposées ou des marques commerciales de DuPont ou de ses sociétés affiliées.



The miracles of science™



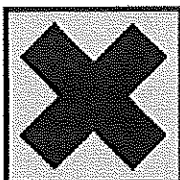
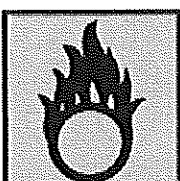

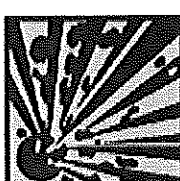
CAP PEINTURE EN CARROSSERIE

Dossier RESSOURCES

EP1 : Analyse d'une situation professionnelle

Code : 13C AM EP1 J

Page DR 13/19

Risques	Symbolisation	Effets	Exemples
	Dangereux pour l'Environnement N	Produits qui peuvent présenter un risque immédiat ou différé pour une ou plusieurs composantes de l'environnement (cad capables, par ex de causer des dommages à la faune, à la flore ou de provoquer une pollution des eaux naturelles et de l'air).	Lindane (pesticide), tétrachlorure de carbone
	Toxique T, Très Toxique T+	Produits qui, par inhalation, ingestion ou pénétration cutanée en petites quantités, entraînent la mort ou des effets aigus ou chroniques.	Méthanol, benzène, phénol, naphthaline, Phosphore blanc, sulfure d'hydrogène, cyanure d'hydrogène à plus de 7%.
	Nocif Xn, Irritant Xi	Produits qui, par inhalation, ingestion ou pénétration cutanée en petites quantités, entraînent la mort ou des effets aigus ou chroniques. Produits non corrosifs qui en cas de contact ou d'inhalation peuvent provoquer une irritation de la peau et des voies respiratoires, une inflammation des yeux.	Dichlorométhane, trichloréthylène, térébenthine, Bichromate de potassium, eau de Javel diluée, ammoniacale entre 5 et 10 %.
	Comburant O	Produits pouvant favoriser ou activer la combustion d'une substance combustible. Au contact de matériaux d'emballage (papier, carton, bois) ou d'autres substances combustibles, ils peuvent provoquer un incendie.	Acide nitrique à 70 % et plus, peroxydes, oxydes de chrome VI, désherbants (chlorate de soude).
	Facilement Inflammable F, Extrêmement inflammable F+	Produits pouvant s'enflammer facilement en présence d'une source d'inflammation à température ambiante (< 21 °C). Produits pouvant s'enflammer très facilement en présence d'une source d'inflammation	Acétone, éthanol, eau écarlate, Acétylène, éther diéthylique, insecticides en bombe.
	Explosif E	Ce sont des liquides ou des solides capables d'exploser sous l'action d'un choc, d'un frottement, d'une flamme ou de chaleur.	Nitroglycerine, butane, propane dans un certain pourcentage de mélange avec l'air, TNT (trinitrotoluène)

Les phases de risque

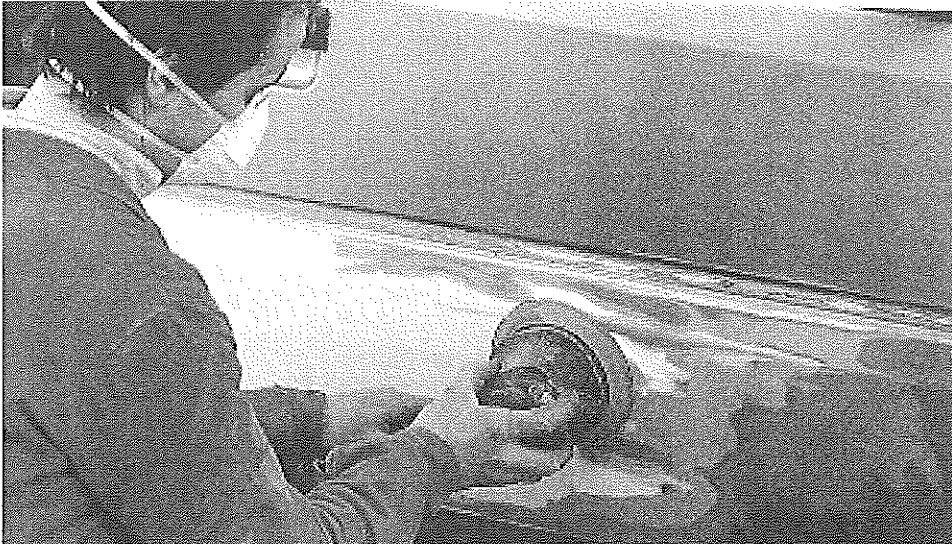
R5- Danger d'explosion sous l'action de la chaleur
R10- Inflammable.
R19- Peut former des peroxydes explosifs
R23- Toxique par inhalation
R25- toxique en cas d'ingestion
R31- Au contact d'un acide, dégage un gaz toxique
R35- provoque de graves brûlures.
R45- Peut causer le cancer
R46- Peut provoquer des altérations génétiques héréditaires

Quelques conseils de prudence

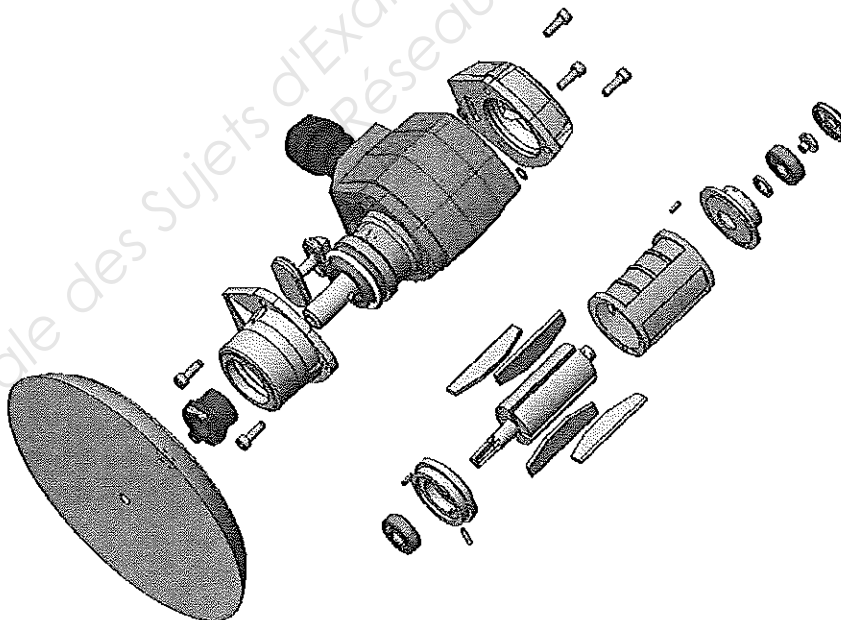
S1- Conserver sous clé.
S2- Conserver hors de portée des enfants.
S7- Conserver le récipient bien fermé ;
S16- Conserver à l'écart de toutes sources d'ignition. Ne pas fumer.
S21- Ne pas fumer pendant l'utilisation.
S25- Eviter le contact avec les yeux.
S37- Porter des gants appropriés.
S46- En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin et lui montrer l'emballage et l'étiquette.

DOSSIER RESSOURCES PARTIE CONSTRUCTION

PONCEUSE PNEUMATIQUE GEORGES RENAULT

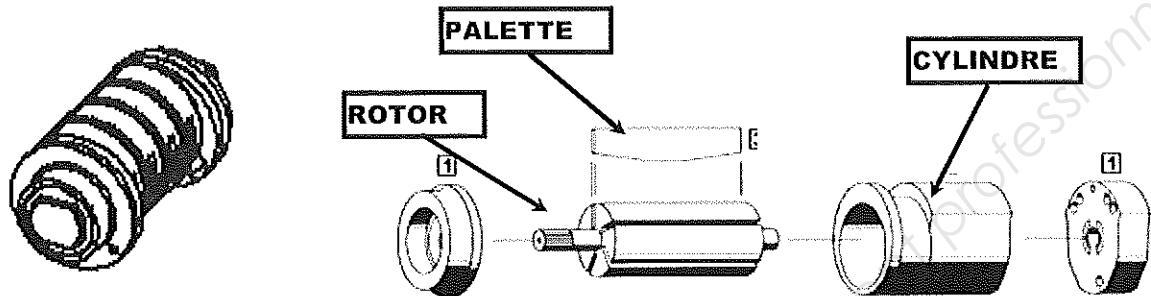


Éclaté de la ponceuse pneumatique



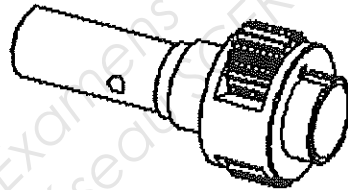
La ponceuse est constituée de 3 sous-ensembles :

- Le moteur à palette,



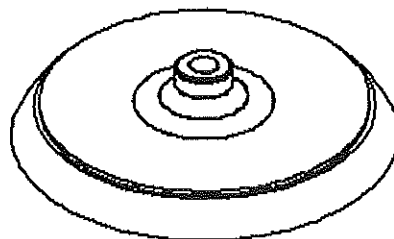
Il transforme l'énergie contenue dans l'air comprimé en mouvement du rotor.

- Le train épicycloïdal ,



Il transmet et adapte le mouvement du rotor.

- La tête de ponçage



Elle est le support tournant du papier à poncer.

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 16/19

FONCTIONNEMENT

L'énergie pneumatique (sous forme d'air comprimé) est transformée en énergie mécanique par le moteur à palettes.

L'air comprimé va traverser le moteur à palettes et provoquer une rotation de l'arbre moteur. Cette rotation est transmise par le train épicycloïdal à l'arbre de sortie qui entraîne la tête de ponçage

ÉCLATÉ DU MONTAGE DE L'ARBRE DE SORTIE

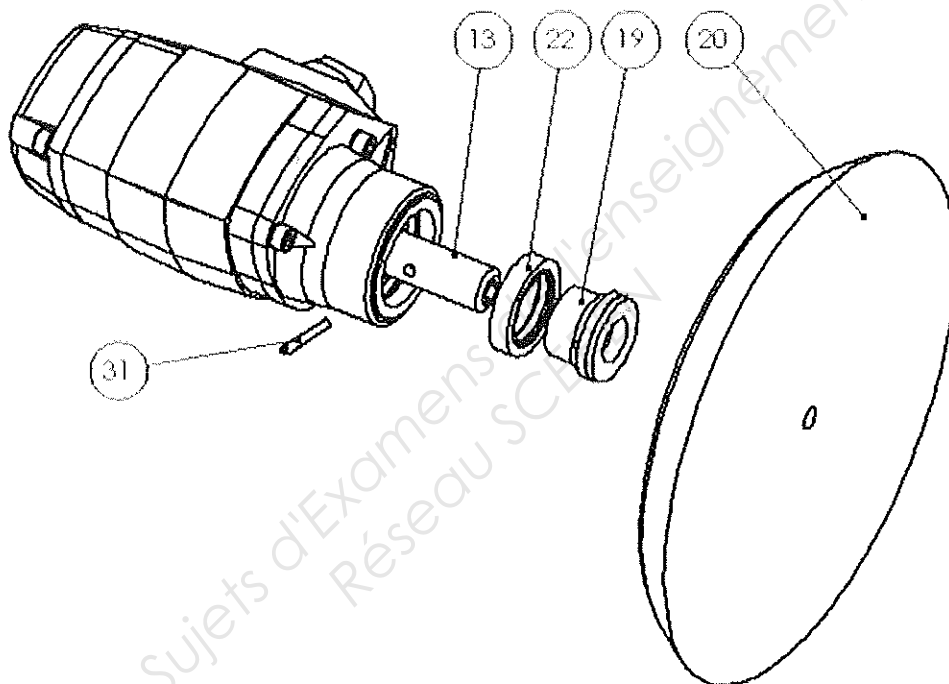


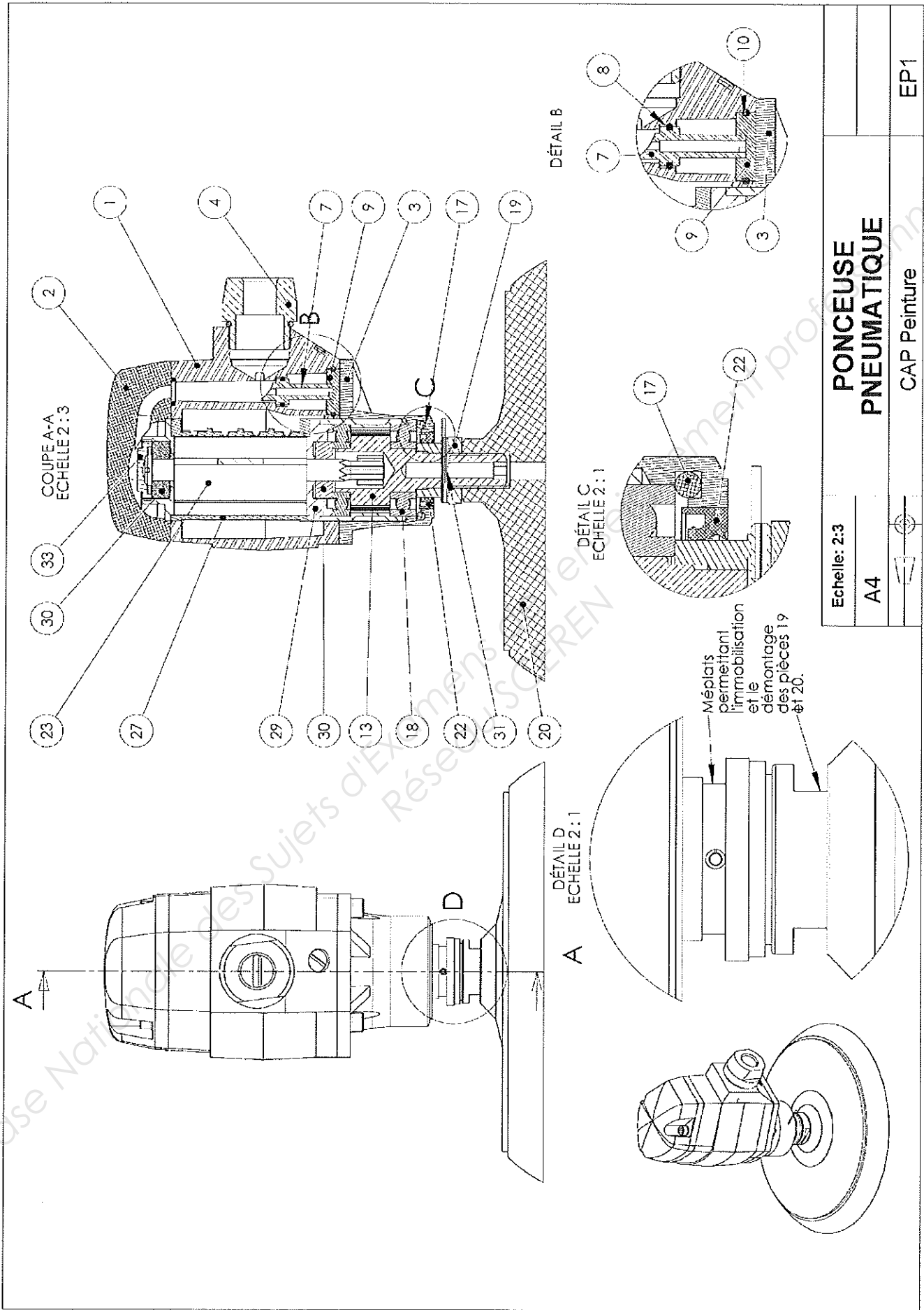
TABLEAU DES HACHURES

Alliages ferreux (aciers, fontes)		Matières plastiques ou isolantes.		Verre.	
Cuivre et ses alliages Béton léger		Bois en coupe transversale.		Béton.	
Métaux et alliages légers.		Bois en coupe longitudinale		Béton armé.	
Antifriction et toute matière coulée sur une pièce.		Isolant thermique.		Sol naturel.	

Nomenclature de pièces de la ponceuse pneumatique

35	1	Vis réservoir huile	
34	6	Rondelle Z5	
33	1	Bouchon moteur	
32	1	Vis de blocage	
31	1	Goupille	
30	2	Roulement 10 BC 10	
29	1	Joue avant	
28	2	Pion de centrage	
27	1	Cylindre	
26	1	Joue arrière	
25	1	Flasque arrière	
24	4	Palette	
23	1	Rotor	Z=8 dents ; m=0.8
22	1	Joint à lèvres 25x35x7	
21	6	Vis CHC M5-15	
20	1	Disque	
19	1	Bague d'épaisseur	
18	1	Vis de blocage	
17	1	Joint torique or 38x5	
16	1	Roulement 20 BC 10	
15	2	Douille a aiguilles	
14	2	Aiguille	
13	1	Arbre de sortie	
12	1	Roulement 20 BC 01	
11	1	Couronne de réduction	Z=46 dents ; m=0.8
10	1	Joint torique or 26x2	
9	1	Réservoir d'huile bas	
8	1	Joint torique or 20x2	
7	1	Réservoir d'huile haut	
6	1	Joint torique or 20x2	
5	1	Joint torique or 25x2.5	
4	1	Bague raccordement	
3	1	Carter réduction	
2	1	Chapeau arrière	
1	1	Carter turbine	
Rep	Nb	Désignation	Description

CAP PEINTURE EN CARROSSERIE		Dossier RESSOURCES
EP1 : Analyse d'une situation professionnelle	Code : 13C AM EP1 J	Page DR 18/19



Echelle: 2:3	PONCEUSE PNEUMATIQUE	CAP Peinture	EP1
A4			

