

## [자동차 부품 시험안내]

### TPJLR 52.564: 도장된 부품 또는 트림 접착제에 대한 침수 시험

이 시험 절차는 JLR 차량, 시스템 또는 하위 시스템에서 침수에 대한 내성이 요구되는 내부 또는 외부 트림 애플리케이션에 사용되는 모든 도장된 부품 및 접착제에 적용됩니다.

## 시험시료

### 1. 페인트 부품

여기에 표시된 모든 시험 값은 시험 전 24 시간 이상 동안  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  및  $50\% \pm 5\%$  RH의 통제된 분위기에서 조절된 재료를 기반으로 하며 달리 명시되지 않는 한 동일한 조건에서 시험되었습니다.

재료 표준에 달리 명시되지 않는 한, 공기 건조 및 저 경화 (예:  $80^{\circ}\text{C}$ , 페인트 마감은 최소 7 일 동안 숙성되어야 하며 높은 경화 (예 :  $140^{\circ}\text{C}$ ), 페인트 마감은 시험 전 최소 24 시간 동안 처리되어야 합니다.

샘플은 도장된 표면에 부착된 먼지 나 오염물을 제거하기 위해 물로 헹구어 준비해야 합니다.

### 2. 트림 접착제

샘플은 관련 재료 표준에 정의된 대로 준비해야 합니다. 이것은 일반적으로 생산 재료를 대표하는 한 쌍의 기판으로 구성되며 시험중인 접착제를 사용하여 결합됩니다. 이 결합의 구성은 물에 담근 후 시험되는 성능 특성에 따라 달라집니다. 예: STJLR.51.5006에 명시된  $180^{\circ}$  박리 강도 시험을 위해 샘플은 TPJLR.52.058에 따라 준비되어야 합니다.

## 시험방법 및 절차

## 1 페인트 부품

38 ° C ± 1 ° C의 예열 된 수조에 시험 샘플을 완전히 담급니다. 물이 샘플 주위로 자유롭게 흐르도록 샘플과 용기 측면 및 존재하는 다른 샘플 사이에 최소 10mm를 유지하며 각 재료 표준에 규정된 기간동안 경과한 다음 샘플을 담금을 중단합니다. 담금수조에서 꺼낸 샘플은 깨끗한 종이 타월이나 천을 사용하여 표면상 액체를 제거합니다.

수조에서 제거한 후 60 분 이내에 페인트 표면의 열화가 없는지 샘플을 육안으로 검사합니다. ISO 2409에 따라 접착 시험을 수행합니다.

## 2 트림 접착제

관련 재료 표준에 지정된 온도에서 예열 된 수조에 시험 샘플을 완전히 담급니다. 물이 샘플 주위로 자유롭게 흐르도록 샘플과 용기 측면 및 존재하는 다른 샘플 사이에 최소 10mm를 유지하며 관련 재료 표준에 지정된 담금 기간이 완료된 후 수조에서 샘플을 꺼냅니다. 역시 샘플은 깨끗한 종이 타월이나 천을 사용하여 표면 액체만을 제거합니다.

수조에서 제거한 후 15 분 이내에 접착제 본드 라인의 열화가 없는지 샘플을 육안으로 검사합니다. 23 ° C ± 2 ° C 및 50 % ± 5 % RH에서 24 시간의 회복 기간 후에 즉시 또는 관련 재료 표준에 명시된 대로 TPJLR.52.058 및 모든 추가 시험에 따라 접착 시험을 수행합니다.

## 시험 자료 및 보고

다음과 기타 관련 세부 정보 및 시험 데이터를 기록합니다.

- 시험 날짜, 날짜 및 시간. 시험 장소, 시험을 수행하는 사람들의 이름.
- 샘플 준비 (예 : 기판, 표면 준비, 적용, 경화, 컨디셔닝, 세척)관련 정보
- 시험 대상 재료의 세부 정보 (예: 제품 이름, 공급 업체,받은 양식).
- 시험에 사용된 수조의 세부 사항 (예: 온도 및 담금 시간).
- 침지 후 검사로 인한 색상 변화, 광택 변화, 기포, 부종, 연화, 균열, 뒤틀림, 뒤틀림, 크리프, 변색 또는 접착력 손실.
- 관련 재료 표준에 명시된 보충 성능 시험의 시험 데이터.

참조: [www.anytest.co.kr](http://www.anytest.co.kr)