

**SOCIETE NATIONALE DES  
CHEMINS DE FER BELGES**



**SPECIFICATION TECHNIQUE**

**L - 36**

**PANNEAUX DE PLAFONDS  
EN BAKELITE**

**EDITION : 01/1984**



1. FABRICATION.

1.1. Constitution.

Ces panneaux sont obtenus en imprégnant de résines synthétiques thermodurcissables, différentes couches de papier spécial (Kraft) et en les assemblant par une compression à chaud.

Ils peuvent éventuellement comporter une armature métallique interne (treillis, tôle, etc.).

1.2. Aspect.

Les panneaux doivent être suffisamment plans pour l'usage auquel ils sont destinés. Leurs bords sont droits et nets, sans bavures ni déchirures.

Les faces sont mates, régulières, exemptes de soufflures ou de cavités.

La face destinée à être décorée ne peut présenter de griffes ou aspérités qui resteraient visibles après émaillage.

1.3. Tolérances sur dimensions.

Sur la longueur et la largeur :

- panneaux à découper : rien en moins ;
- panneaux commandés à dimensions : rien en plus, -0,5 mm.

Sur l'équerrage des panneaux à dimensions : la différence de longueur entre les deux diagonales doit être inférieure à 5 pour mille de la longueur du panneau.

Sur l'épaisseur : +0,2 mm, rien en moins.

2. CONDITIONS DE RECEPTION.

2.0. Prélèvement.

Il est fait une série d'essais par lot de 1 000 pièces présentées en réception. Deux séries pour les lots plus importants.

Une pièce par lot est sacrifiée pour les essais qui sont réalisés par les soins de la SNCB. Il est d'abord vérifié à l'usine que ce panneau supporte le cintrage d'utilisation.



2.1. Détermination du poids spécifique.

Le poids spécifique est mesuré à titre documentaire après séchage à l'étuve à 105° C jusqu'à poids constant.

2.2. Absorption d'eau sur éprouvette de 100 x 100 mm.

Sécher à 100° C à l'étuve jusqu'à poids constant. Peser. Plonger durant 2 heures dans l'eau distillée bouillante. Repeser.

La quantité d'eau absorbée ne peut dépasser 4 % du poids initial.

2.3. Absorption d'humidité sur éprouvette de 100 x 100 mm.

Sécher à 100° C à l'étuve jusqu'à poids constant. Peser. Maintenir durant 6 x 24 h dans une enceinte saturée d'humidité à 50° C. Essuyer et repeser.

La quantité d'eau absorbée ne peut dépasser 4 % du poids initial.

2.4. Résistance à la chaleur.

Chauffer graduellement une éprouvette jusqu'à la température de 150° C ; il ne peut se produire ni changement de forme ni de structure.

2.5. Essai de cintrage (uniquement pour panneaux de 1,5 mm d'épaisseur utilisés à l'état cintré).

Cintrer une bande de 600 mm de large, à 90° sur mandrin de 120 mm de diamètre : il ne peut se produire ni fissures, ni bris.

2.6. Réaction au feu.

Tous les types de panneaux doivent obtenir le classement A1 suivant la NBN S 21-203 (méthode n° 2).