

---

Norme internationale



5978

---

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

---

**Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de  
plastique — Détermination de la résistance à l'adhérence  
de contact**

*Rubber or plastics coated fabrics — Determination of blocking resistance*

**Première édition — 1979-08-15**

---

**CDU 678.066 : 677.017.424.25**

**Réf. n° : ISO 5978-1979 (F)**

**Descripteurs** : support textile revêtu, étoffe revêtue de caoutchouc, étoffe revêtue de plastique, essai, essai d'adhérence.

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'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 5978 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1978.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Sri-Lanka
Allemagne, R. F.	France	Suède
Australie	Hongrie	Tchécoslovaquie
Autriche	Inde	Thaïlande
Belgique	Italie	Turquie
Bésil	Mexique	URSS
Bulgarie	Pologne	USA
Canada	Roumanie	Yougoslavie
Égypte, Rép. arabe d'	Royaume-Uni	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

# Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Détermination de la résistance à l'adhérence de contact

## 0 Introduction

Des essais d'adhérence de contact à températures élevées sont prévus pour estimer la résistance relative à l'adhérence de contact des supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique. Dans ce but, le support textile revêtu est soumis à une charge spécifiée appliquée sur une superficie donnée à une température déterminée.

La présente Norme internationale spécifie une méthode qui est acceptable dans la plupart des cas. Si l'on désire utiliser des conditions autres que celles spécifiées, elles peuvent faire l'objet d'un accord mutuel entre les parties contractantes, mais de telles variations doivent être mentionnées dans le procès-verbal d'essai.

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une méthode de détermination de la résistance à l'adhérence de contact des supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique.

## 2 Référence

ISO 2231, *Supports textiles revêtus d'élastomères ou de plastiques — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai.*

## 3 Définition

**adhérence de contact** : Adhérence accidentelle entre des feuilles de plastiques, ou entre une feuille et une autre surface.

[Définition extraite de l'ISO 472, *Plastiques — Vocabulaire.*]

## 4 Appareillage

**4.1 Plaques de verre**, de dimensions approximatives 112 mm × 112 mm × 3 mm.

**4.2 Poids**, de masse 2,0 kg.

**4.3 Étuve à circulation d'air**, de dimensions telles que le volume total des assemblages d'essai ne dépasse pas 10 % du volume libre de l'étuve.

Des précautions doivent être prises pour disposer les assemblages sur les plateaux de façon qu'ils ne soient pas distants de moins de 50 mm l'un de l'autre ou des parois de l'étuve.

La nature de la source de chaleur peut être quelconque, mais la source doit être placée sur l'arrivée d'air de l'étuve.

Des précautions doivent être prises pour obtenir une bonne circulation d'air à l'intérieur de l'étuve, à un débit tel qu'il y ait un minimum de six renouvellements d'air par heure.

La température de l'étuve doit être contrôlée thermostatiquement, de façon à maintenir la température des assemblages à la température spécifiée, à 2 °C près.

Des chicanes doivent être prévues pour éviter des surchauffes ou des points froids.

## 5 Délai entre la fabrication et l'essai

**5.1** Pour tous les essais, le délai minimal entre la fabrication et l'essai doit être de 16 h.

**5.2** Pour des essais sur produits bruts, le délai maximal entre la fabrication et l'essai doit être de 4 semaines, et, pour des évaluations destinées à être comparées, les essais doivent, dans toute la mesure du possible, être effectués après le même intervalle de temps.

**5.3** Pour les essais sur articles manufacturés, chaque fois que ceci est possible, le délai entre la fabrication et l'essai ne doit pas être supérieur à 3 mois. Dans tous les autres cas, les essais doivent être effectués dans les 2 mois qui suivent la date de réception du produit par le client.

## 6 Éprouvettes pour essai

**6.1** Les éprouvettes pour essai, pour chaque pièce à soumettre à l'essai, doivent consister en six éprouvettes, chacune de 100 mm × 100 mm.

**6.2** Les éprouvettes doivent être représentatives du matériau à soumettre à l'essai. Elles doivent être prélevées à plus de 0,10 m des bords de la partie enduite et à une bonne distance des extrémités de la pièce. Elles doivent être découpées de façon qu'un de leurs bords soit parallèle à l'axe longitudinal de la pièce.