
Norme internationale



5979

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

Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Détermination de la souplesse — Méthode de la boucle plate

Rubber or plastics coated fabrics — Determination of flexibility — Flat loop method

Première édition — 1982-11-15

iteh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 5979:1982](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/421a2aa0-7fdc-47cf-bab7-146b446f6658/iso-5979-1982)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/421a2aa0-7fdc-47cf-bab7-146b446f6658/iso-5979-1982>

CDU 678.066 : 620.1 : 539.557

Réf. n° : ISO 5979-1982 (F)

Descripteurs : support textile revêtu, étoffe revêtue de plastique, étoffe revêtue de caoutchouc, essai, détermination, flexibilité.

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 5979 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 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Danemark	Portugal
Australie	Espagne	Roumanie 1982
Autriche	France	Royaume-Uni
Belgique	Inde	Sri Lanka
Brésil	Italie	Suède
Canada	Mexique	Tchécoslovaquie
Chine	Pays-Bas	Thaïlande
Corée, Rép. de	Philippines	URSS
Corée, Rép. dém. p. de	Pologne	USA

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne, R. F.

Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Détermination de la souplesse — Méthode de la boucle plate

1 Objet et domaine d'application

1.1 La présente Norme internationale spécifie une méthode pour caractériser la souplesse de quelques supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique.

1.2 La méthode ne s'applique pas aux supports textiles revêtus qui, lorsqu'ils sont découpés en pièces de faibles dimensions, ont tendance à s'enrouler ou à former une spirale, ni aux supports textiles revêtus qui sont trop rigides pour former une boucle.

1.3 La méthode peut s'appliquer :

- au support textile revêtu en l'état de livraison;
- à un support textile revêtu qui a subi des traitements définis.

2 Référence

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

3 Principe

Formation d'une boucle sur une bande rectangulaire de support textile revêtu, posée sur un plan horizontal, en superposant les deux extrémités qui sont ensuite reliées ensemble sous une barre en acier. Mesurage de la hauteur de la boucle.

La souplesse du support est caractérisée par la hauteur de la boucle; ceci constitue une mesure inverse et plus la hauteur de la boucle est petite, plus la souplesse est grande.

4 Appareil d'essai (voir la figure)

L'appareil d'essai doit être composé des éléments suivants.

4.1 Planche plate rectangulaire.

NOTE — Les dimensions indiquées sur la figure sont données à titre d'exemple; elles peuvent être augmentées pour permettre la fixation de plusieurs éprouvettes sur la même planche.

La planche est munie, près de l'une de ses extrémités, d'un épaulement dont la face est perpendiculaire à l'axe de la planche.

4.2 **Barre en acier inoxydable**, de 200 mm de longueur et de section carrée de 20 mm de côté.

4.3 **Règle**, graduée en millimètres.

5 Éprouvettes

5.1 Forme et dimensions

L'éprouvette doit avoir la forme d'un rectangle, de 600 mm de longueur et de 100 mm de largeur.

5.2 Nombre

Utiliser trois éprouvettes découpées dans le sens longitudinal et trois éprouvettes découpées dans le sens transversal.

5.3 Prélèvement

Les éprouvettes doivent être découpées de telle façon que leurs bords extérieurs se trouvent à une distance d'au moins 100 mm des bords de la partie revêtue. Elles ne doivent pas être découpées à une distance se trouvant à moins de 1 000 mm de l'une ou l'autre extrémité de la partie revêtue, ni à un endroit présentant une pliure ou un défaut évident.

6 Délai entre la fabrication et l'essai

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

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

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

7 Conditions d'essai

L'essai doit être effectué à la même température et à la même humidité relative que celles utilisées dans le chapitre 8.

8 Conditionnement des éprouvettes

Les éprouvettes doivent être conditionnées durant au moins 24 h dans l'atmosphère A telle qu'elle est définie dans l'ISO 2231.

Pour éviter toute déformation des éprouvettes, celles-ci doivent être placées pendant le conditionnement sur une surface horizontale, la face qui doit former l'extérieur de la boucle étant tournée vers le haut.

NOTE — Des résultats différents peuvent être obtenus pour différentes atmosphères de conditionnement.

9 Mode opératoire

Saupoudrer uniformément la surface de la planche (4.1) avec du stéarate de zinc ou du talc. En tenant les extrémités de l'éprouvette entre les doigts, poser celle-ci sur la planche de façon que l'un de ses côtés repose sur la planche et qu'une extrémité soit pressée contre l'épaulement (le choix du côté à utiliser dépend de la destination du produit et peut faire l'objet d'un accord entre les parties; l'essai peut aussi être à nouveau effectué après avoir renversé l'éprouvette sur le côté opposé).

Relier l'autre extrémité à la première (de manière à former une boucle), en la pressant en même temps contre l'épaulement.

Mettre la barre en acier (4.2) en position sur les deux extrémités superposées.

Maintenir l'éprouvette dans cette position durant 5 min.

Mesurer sur chaque éprouvette, à l'aide de la règle graduée (4.3), les hauteurs maximales par rapport à la planche des deux bords de la boucle.

10 Expression des résultats

10.1 Pour chacun des deux sens, il y a trois éprouvettes (voir 5.2).

10.2 Pour chaque éprouvette découpée dans le sens longitudinal, exprimer en millimètres la hauteur maximale de chacun des deux bords de la boucle formée. Prendre comme résultat la moyenne arithmétique des six valeurs obtenues pour le sens longitudinal.

10.3 Recommencer les opérations décrites en 10.2 pour les éprouvettes découpées dans le sens transversal.

11 Procès-verbal d'essai

Le procès-verbal d'essai doit contenir les indications suivantes :

- a) identification détaillée du produit soumis à l'essai;
- b) référence de la présente Norme internationale;
- c) indication ou référence du côté (ou des côtés) pour lequel (lesquels) les résultats ont été obtenus;
- d) valeurs individuelles obtenues;
- e) moyenne arithmétique des résultats pour chaque éprouvette :
 - 1) pour celles découpées dans le sens longitudinal,
 - 2) pour celles découpées dans le sens transversal;
- f) condition de l'éprouvette soumise à l'essai;
- g) si l'essai a été effectué sur une éprouvette en l'état de livraison ou après traitements définis (détails à préciser);
- h) toute modification, par accord ou autrement, du mode opératoire spécifié.