

Norme internationale



6112

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

Articles chaussants moulés en plastique — Bottes en polychlorure de vinyle, doublées ou non, à usage industriel, résistant aux corps gras d'usage général

Plastics moulded footwear — Lined or unlined polyvinyl chloride industrial boots with general purpose resistance to oils and fats

Première édition — 1982-11-15

CDU 685.314.3 : 678.743.22

Réf. n° : ISO 6112-1982 (F)

Descripteurs : produit en matière plastique, chlorure de polyvinyle, chaussure, botte, résistance à l'huile, marquage.

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 6112 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 décembre 1980.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Danemark	Sri Lanka
Australie	Espagne	Suède
Autriche	Inde	Tchécoslovaquie
Belgique	Iraq	Thaïlande
Brésil	Pays-Bas	Turquie
Canada	Portugal	URSS
Corée, Rép. dém. p. de	Roumanie	USA
Corée, Rép. de	Royaume-Uni	

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

France

Articles chaussants moulés en plastique — Bottes en polychlorure de vinyle, doublées ou non, à usage industriel, résistant aux corps gras d'usage général

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les qualités demandées aux bottes moulées en polychlorure de vinyle (PVC), doublées ou non, à usage industriel, résistant aux corps gras généralement employés dans l'industrie. Si la résistance à des liquides spécifiques est demandée, l'avis et les conseils des fabricants d'articles chaussants doivent être recherchés.

2 Références

ISO 471, *Caoutchouc — Températures, humidités et durées normales pour le conditionnement et l'essai des éprouvettes.*

ISO 4643, *Chaussures moulées en plastique — Bottes industrielles en polychlorure de vinyle — Spécifications.*

3 Caractéristiques

3.1 Caractéristiques générales

Les bottes doivent être conformes aux spécifications de l'ISO 4643, sauf en ce qui concerne le marquage.

3.2 Résistance de la semelle aux corps gras

Deux éprouvettes, de 25 mm de largeur sur 150 mm de longueur, doivent être prélevées sur la semelle et réduites à une épaisseur totale de 7 mm, y compris un maximum de 3 mm de reliefs, par refente et très léger verrage sur les deux faces. Les éprouvettes doivent ensuite être immergées dans l'acide oléique pendant une durée de 120 h, à une température normale d'essai (voir ISO 471).

Après immersion, les éprouvettes doivent être essuyées avec une étoffe ou un tissu sec et subir l'essai de propagation d'entaille selon la méthode spécifiée dans l'annexe B de l'ISO 4643, à une température de -5 ± 2 °C. Après un nombre de cycles de flexion au moins égal à 150 000, l'augmentation de l'entaille ne doit pas dépasser 6 mm (et la craquelure 8 mm).

3.3 Résistance de la tige aux corps gras

Deux éprouvettes carrées, de 64 ± 2 mm de côté, doivent être prélevées sur la tige de la botte. La doublure doit être retirée des éprouvettes par refente sur une machine à refendre les cuirs, ou par l'emploi modéré d'un solvant convenable tel que la méthyléthylcétone (butanone-2), ou encore par verrage. Les éprouvettes doivent ensuite être immergées dans l'acide oléique pendant une durée de 120 h, à une température normale d'essai (voir ISO 471).

Après immersion, les éprouvettes doivent être essuyées avec une étoffe ou un tissu sec et subir l'essai de résistance à la flexion selon la méthode spécifiée dans l'annexe C de l'ISO 4643, à une température de -5 ± 2 °C. Aucune craquelure ne doit apparaître après un total de 150 000 cycles de flexion.

4 Marquage

Chaque botte doit porter, de manière lisible et indélébile, les indications suivantes :

- a) pointure;
- b) identification du fabricant ou du fournisseur;
- c) un numéro de référence émis par l'organisme national de normalisation concerné.