

NORME INTERNATIONALE

ISO
8394

Première édition
1988-11-15



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

Construction immobilière — Produits pour joints — Détermination de l'extrudabilité des mastics à un composant

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

*Building construction — Jointing products — Determination of extrudability of one-
component sealants*

ISO 8394:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2bcb54c3-3c0b-47f8-ba5b-460598a77f91/iso-8394-1988>

Numéro de référence
ISO 8394:1988 (F)

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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 8394 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 59, *Construction immobilière*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2bcb54c3-3c0b-47f8-ba5b-460598a77f91/iso-8394-1988>

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Construction immobilière — Produits pour joints — Détermination de l'extrudabilité des mastics à un composant

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une méthode pour la détermination de l'extrudabilité des mastics à un composant, qui sont directement appliqués dans le joint, à partir des emballages dans lesquels ils sont normalement livrés.

Cette méthode ne doit être employée que pour déterminer l'ouvrabilité d'un mastic. Elle n'est pas applicable pour la classification des mastics.

2 Référence

ISO 6927, *Construction immobilière — Produits pour joints — Mastics — Vocabulaire.*

3 Définitions

Dans le cadre de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 6927 sont applicables.

4 Principe

Extrusion par air comprimé dans de l'eau d'un mastic à un composant, dans des conditions définies, à partir de l'emballage dans lequel il est normalement livré. L'extrudabilité est exprimée comme volume extrudé dans un temps défini.

5 Appareillage

5.1 Pistolet pneumatique, pour l'application du mastic sur chantier selon les indications du fabricant du mastic.

5.2 Compresseur d'air, avec valve et manomètre pour maintenir l'apport d'air comprimé à 250 ± 10 kPa et avec connecteur adéquat pour le pistolet pneumatique.

5.3 Cylindre gradué en verre, de 1000 ml de capacité.

5.4 Conteneur, pour conserver les emballages à essayer, réglable à 5 ± 1 °C et à 23 ± 1 °C.

5.5 Chronomètre, étalonné en secondes.

5.6 Buse d'extrusion, avec orifice d'un diamètre de $5 \pm 0,3$ mm pour emballages sans buse.

6 Conditionnement des emballages

Les emballages à essayer doivent être conditionnés dans le conteneur (5.4) à 5 ± 1 °C et à 23 ± 1 °C pour une durée de 24 h au moins avant le début de l'essai.

7 Préparation des emballages

7.1 Cartouches rigides avec buse incorporée

La tête de la buse (5.6) doit être coupée de façon qu'il y ait un orifice d'un diamètre de $5 \pm 0,3$ mm. La membrane intérieure entre la buse et la cartouche doit être complètement transpercée.

7.2 Cartouches rigides sans buse incorporée

Le bout de la douille fileté de la cartouche doit être coupé pour former l'orifice le plus grand possible d'un diamètre de 6 mm au moins. La buse doit alors être montée sur la cartouche.

7.3 Emballages à film mince

Le bout de l'emballage sur lequel la buse doit être montée, doit être coupé de façon que le mastic puisse couler librement dans la buse. L'emballage, la buse et le pistolet pneumatique doivent être montés correctement.

8 Mode opératoire

L'essai doit être exécuté à la température ambiante du laboratoire (environ 18 à 23 °C) avec trois emballages conditionnés à 5 ± 1 °C et trois emballages à 23 ± 1 °C.

Dès sa sortie du conteneur, préparer l'emballage comme indiqué au chapitre 7 et le placer dans le pistolet pneumatique (5.1) selon les indications du fabricant. Augmenter l'alimentation en air comprimé jusqu'à 250 kPa. Extruder assez de mastic de l'emballage dans la buse pour la remplir complètement et pour dégager tout air éventuellement enfermé au bout de l'emballage. Fermer ensuite la valve du compresseur d'air.

Introduire dans le cylindre gradué en verre (5.3) environ 600 ml d'eau déionisée ou distillée. Placer le pistolet avec l'emballage verticalement au-dessus du cylindre en immergeant la tête de la buse 12 mm environ dans l'eau.

Après avoir vérifié la compression d'air à 250 ± 10 kPa, extruder un peu de mastic pendant quelques secondes pour assurer l'écoulement libre du mastic de l'orifice. Ensuite, lire le niveau de l'eau dans le cylindre gradué en verre pour la première fois. Extruder le mastic dans l'eau pendant un temps défini de façon à déplacer 200 ml d'eau au moins. Lire le niveau de l'eau pour la deuxième fois. La différence entre les deux lectures des niveaux est le volume extrudé du mastic.

Calculer pour chaque emballage le débit de l'extrusion, en millilitres par minute, à partir du volume du mastic extrudé en fonction du temps d'extrusion.

9 Procès-verbal d'essai

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

- a) référence de la présente Norme internationale;
- b) dénomination et type du mastic;
- c) référence du lot de mastic à partir duquel les emballages ont été prélevés, ainsi que les caractéristiques de l'emballage;
- d) débit maximal, minimal et moyen arithmétique d'extrusion pour chaque température de conditionnement;
- e) tout écart des conditions d'essai spécifiées.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 8394:1988](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2bcb54c3-3c0b-47f8-ba5b-460598a77f91/iso-8394-1988)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2bcb54c3-3c0b-47f8-ba5b-460598a77f91/iso-8394-1988>

CDU 624.078 : 691.587

Descripteurs : bâtiment, joint, matériau d'étanchéité, mastic, essai, détermination, aptitude au boudinage.

Prix basé sur 2 pages
