NORME INTERNATIONALE

ISO 2528

Deuxième édition
1995-09-01

Produits en feuilles — Détermination du coefficient de transmission de la vapeur d'eau — Méthode (de la capsule) par gravimétrie

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Sheet materials — Determination of water vapour transmission rate — Gravimetric (dish) method

ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-c3ce363dc8b9/iso-2528-1995

Numéro de référence
ISO 2528:1995(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 vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 2528 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 6, *Papiers, cartons et pâtes*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'essais et spécifications de qualité des papiers et cartons*.

ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-
a2ce363dc8b0/iso-2528-1995

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2528:1974), dont elle constitue une révision technique.

Les annexes A et B font partie intégrante de la présente Norme internationale. L'annexe C est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1995
Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Introduction

La méthode décrite dans la présente Norme internationale peut théoriquement être appliquée à tout produit sous forme de feuilles. En pratique, elle est surtout utilisée pour les produits plats, généralement minces, qui peuvent avoir à constituer une barrière pour la vapeur, par exemple dans l'emballage, tel que papier, carton, feuilles plastiques, ou des complexes de papier avec des feuilles de métal ou film et pour des supports textiles revêtus d'élastomères ou de matières plastiques.

La pression différentielle de la vapeur d'eau est l'élément essentiel de l'essai et c'est pourquoi, dans ce cas particulier, on n'a pas retenu les conditions préconisées dans l'ISO 554:1976, *Atmosphères normales de conditionnement et/ou d'essai — Spécifications.* En outre, les limites de contrôle de température et d'humidité sont plus sévères que celles exigées pour des essais normaux.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

L'intérêt de cet essai est d'obtenir, au moyen d'un appareillage simple des valeurs fiables du coefficient de transmission de la vapeur d'eau. Cependant, l'utilisation de ces valeurs pour une application particulière est à déterminer par l'expérience.

ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-c3ce303dc8b9/iso-2528-1995

Le coefficient de transmission n'est pas une fonction linéaire de la température ni, généralement, de la différence d'humidité relative. Une détermination faite dans certaines conditions n'est donc pas forcément toujours comparable avec une autre effectuée dans des conditions différentes. Il convient donc de choisir les essais le plus près possible des conditions d'emploi.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-c3ce363dc8b9/iso-2528-1995

Produits en feuilles — Détermination du coefficient de transmission de la vapeur d'eau — Méthode (de la capsule) par gravimétrie

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit une méthode pour la détermination du coefficient de transmission de la vapeur d'eau (souvent appelé, à tort, «perméabilité») des produits en feuilles.

En général, l'utilisation de la présente méthode n'est pas recommandée si le coefficient de transmission attendu est inférieur à 1 g/(m^2·d) ou pour des matériaux d'une épaisseur supérieure à 3 mm. Dans de tels cas, la méthode prescrite dans l'ISO 9932 est mieux adaptée.

La méthode ne peut être appliquée aux feuilles plastiques qui sont endommagées par de la cire chaude ou qui se rétractent de façon notable dans les conditions d'essai.

Dans certains cas, il peut être nécessaire de déterminer le coefficient de transmission du produit plié; un mode opératoire utilisable pour cette détermination est donné dans l'annexe A.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 186:1994, *Papier et carton — Échantillonnage pour déterminer la qualité moyenne.*

ISO 187:1990, *Papier, carton et pâtes — Atmosphère normale de conditionnement et d'essai et méthode de surveillance de l'atmosphère et de conditionnement des échantillons.*

ISO 209-1:1989, *Aluminium et alliages d'aluminium corroyés — Composition chimique et formes des produits — Partie 1: Composition chimique.*

ISO 291:1977, *Plastiques — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai.*

ISO 471:1995, *Caoutchouc — Températures, humidités et durées pour le conditionnement et l'essai.*

ISO 2231:1989, *Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai.*

ISO 2233:1994, *Emballages — Emballages d'expédition complets et pleins — Conditionnement en vue des essais.*

ISO 9932:1990, *Papier et carton — Détermination du coefficient de transmission de la vapeur d'eau des matériaux en feuille — Méthode dynamique par balayage de gaz et méthode statique.*

3 Définition

Pour les besoins de la présente Norme internationale, la définition suivante s'applique.

3.1 coefficient de transmission de la vapeur d'eau: Masse de vapeur d'eau transmise par unité de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02168a75-4f8a-8686-c3ce363dc8b9/iso-2528-1995

surface et par unité de temps, dans des conditions prescrites de température et d'humidité.

Il s'exprime en grammes par mètre carré par 24 h [g/(m^2·d)].

NOTE 1 Ce coefficient dépend de l'épaisseur, de la composition et de la perméabilité du ou des matériau(x) constitutif(s), ainsi que des conditions de température et d'humidité relative dans lesquelles cet essai est effectué (voir annexe B).

4 Principe

Des capsules, contenant un produit desséchant et obturées par le matériau soumis à essai, sont placées en atmosphère contrôlée (voir annexe B).

Ces capsules sont pesées à intervalles de temps convenables. L'augmentation de masse permet, dès qu'elle est proportionnelle à l'intervalle de temps, de déterminer le coefficient de transmission de la vapeur d'eau.

5 Appareillage et matériaux

La figure 1 représente des exemples d'équipement ayant donné satisfaction, mais d'autres équipements peuvent s'avérer également satisfaisants.

5.1 Capsules d'essai, de faible profondeur en verre, aluminium ou acier inoxydable, ayant un diamètre dont la dimension est fonction du plateau de la balance utilisée. Il convient que les capsules soient légères mais rigides et qu'elles résistent à la corrosion dans les conditions de l'essai. Si elles sont en aluminium, la nuance Al 99,5 telle que prescrite dans l'ISO 209-1 et protégée par une oxydation chimique ou anodique, convient.

Chaque capsule doit comporter une gorge sur le pourtour pour le scellement de l'éprouvette avec de la cire. La gorge doit avoir un profil tel que l'éprouvette puisse être scellée sur l'ouverture de la capsule et qu'aucune fuite de vapeur d'eau ne puisse se produire aux bords de l'éprouvette ou à travers eux.

Le diamètre intérieur de la capsule doit être égal ou très légèrement supérieur au diamètre des gabarits à cire (5.3).

La profondeur intérieure de la capsule au-dessous du plan de l'éprouvette ne doit pas être inférieure à 15 mm (capsule profonde) ou à 8 mm (capsule de faible profondeur) et il ne doit y avoir, dans la capsule, aucun obstacle qui pourrait restreindre le flux de vapeur d'eau entre l'éprouvette et le produit desséchant.

La surface du fond de la capsule remplie de produit desséchant doit être voisine de celle de la surface exposée.

Toutes les capsules doivent porter un numéro différent.

5.2 Couvercles, portant chacun un numéro correspondant à une capsule et fabriqués dans le même matériau que cette dernière. Le bord extérieur doit être conçu de façon à s'adapter avec précision au bord extérieur des capsules pour que, lorsqu'elles sont sorties de l'atmosphère d'essai pour la pesée, les échanges de vapeur d'eau soient négligeables.

5.3 Gabarits à cire, destinés à faciliter la mise en place de la cire et à délimiter exactement la surface d'essai.

Leur diamètre D devrait, de préférence, être de 79,8 mm ± 0,4 mm (surface de 50 cm^2).

Si un autre diamètre de gabarit est utilisé, cela doit être mentionné dans le rapport d'essai. Le diamètre ne doit en aucun cas être inférieur à 56,1 mm et il doit être connu avec une précision supérieure à 1 %.

Ces gabarits peuvent être constitués

a) soit par des **anneaux gabarits entretoisés**, qui restent en place pendant l'essai. Leur diamètre D est le diamètre intérieur de l'anneau. Leur nombre doit être égal à celui des capsules;

b) soit par des **couvercles gabarits**, qui doivent être enlevés lorsque la cire coulée est refroidie. Ils sont constitués chacun par un disque muni d'une poignée centrale, percé en un point convenable d'un petit trou (voir figure 1), et dont le bord est chanfreiné à un angle d'environ 45°. Leur diamètre D est le diamètre de ce petit cercle.

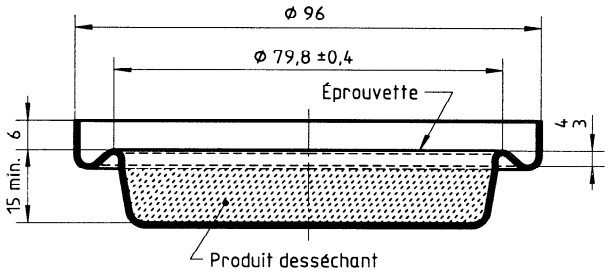
De petits guides peuvent être fixés au gabarit pour le centrer automatiquement. Quelques couvercles gabarits suffisent.

5.4 Matière pour scellement, constituée d'un mélange de cires (voir annexe C) adhérant fortement tant à la capsule qu'à l'éprouvette, non cassant à la température ordinaire, non hygroscopique et non oxydable. Une surface de 50 cm^2 de cire fraîchement fondue exposée durant 24 h dans les conditions B (voir annexe B), ne doit pas accuser une variation de masse supérieure à 1 mg.

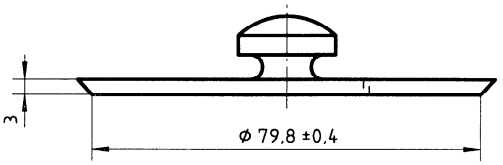
5.5 Bain-marie, pour faire fondre la cire.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a02b15ab-3552-4b7d-a09b-2b3363dc8b9/iso-2528-1995

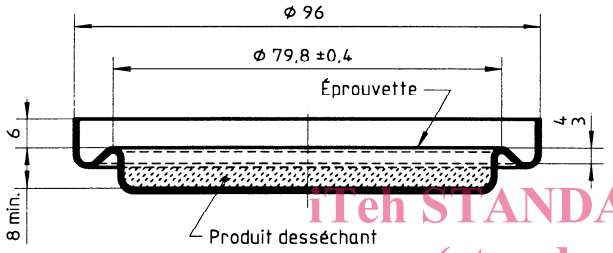
Dimensions en millimètres



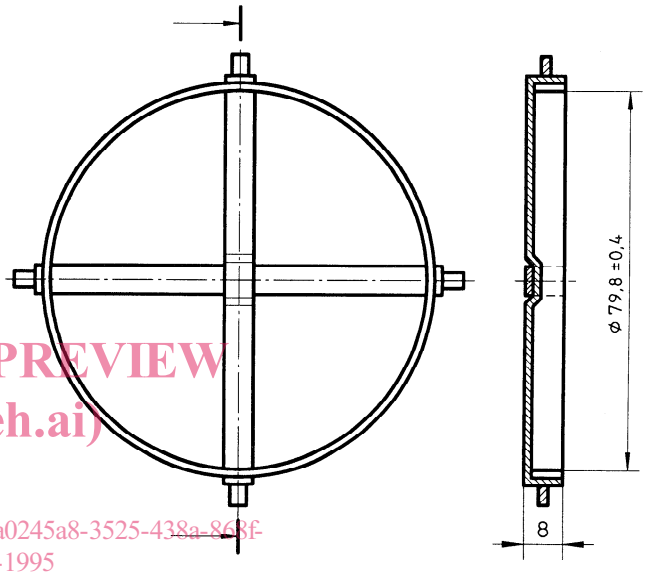
Capsule (5.1) profonde pour des matériaux présentant un coefficient de transmission de la vapeur d'eau supérieur à 100 g/(m^2·d), (conique jusqu'à l'embottement)



Couvercle gabarit [5.3 b)]

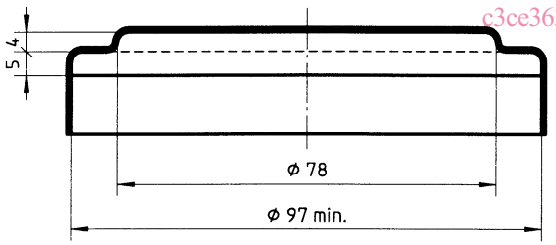


Capsule (5.1) de faible profondeur pour des matériaux présentant un coefficient normal de transmission de la vapeur d'eau

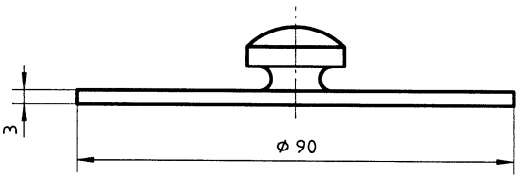


Anneau gabarit [5.3 a)]

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-c3ce363dc8b9/iso-2528-1995



Couvercle (5.2) avec rebord s'ajustant sur le pourtour de la capsule



Gabarit de découpage (5.7)

NOTES

1 Les dimensions sont données pour une aire de surface d'essai de 50 cm^2. Les valeurs pour les capsules et couvercles indiquent les dimensions intérieures, sauf pour le diamètre hors tout des capsules, qui est une dimension extérieure.

2 Seule la cote 79,8 mm ± 0,4 mm est à respecter obligatoirement; les autres cotes sont approximatives.

Figure 1 — Exemple de capsules et de gabarits

5.6 Dispositif de distribution de cire, d'au moins 25 ml de capacité et à débit rapide, tel qu'une pipette à tube d'écoulement d'environ 3 mm de diamètre intérieur ou un verseur métallique avec une queue isolée.

5.7 Gabarit de découpage ou emporte-pièce, permettant de découper des éprouvettes rondes d'un diamètre adapté aux capsules utilisées (voir figure 1). Ce diamètre est légèrement inférieur au diamètre intérieur (voir figure 2).

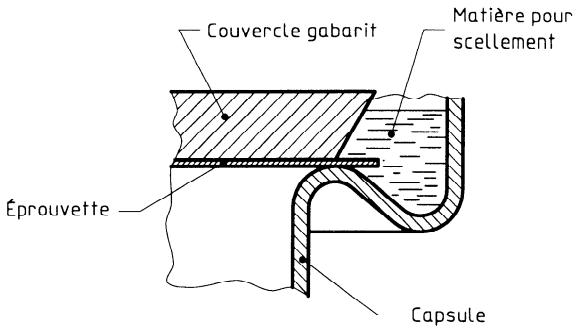


Figure 2 — Détail de scellement d'une éprouvette

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-8681-c3ee363dc8b9/iso-2528-1995

5.8 Produit desséchant, tel que gel de silice ou chlorure de calcium anhydre ($CaCl_2$) sous forme de granules de 1,6 mm à 4 mm ou sous forme de produit friable et écaillé en morceaux de 1,5 mm à 2,0 mm.

NOTE 2 Le seuil de saturation de 1 g de chlorure de calcium est de 0,1 g d'eau, celui de 1 g de gel de silice est de 0,04 g d'eau.

5.9 Balance, permettant de déterminer la masse de chaque capsule, couvercle et contenu à 0,1 mg près.

5.10 Pinces, porte-capsule ou tout autre moyen pour la manutention des capsules.

5.11 Enceinte, dans laquelle on peut régler les paramètres requis pour l'atmosphère (voir annexe B) et avec circulation d'air continue. Le dispositif de réglage doit permettre que les conditions prescrites soient rétablies pas moins de 15 min après la fermeture de l'enceinte.

6 Échantillonnage

Si un lot de papier est en cours d'évaluation, prélever les échantillons conformément à l'ISO 186.

7 Conditionnement

Il est recommandé de conditionner les échantillons conformément aux prescriptions de l'ISO 187, l'ISO 291, l'ISO 471 ou l'ISO 2231 selon le matériau soumis à essai, avant la préparation des éprouvettes, surtout lorsqu'on prévoit un coefficient élevé de transmission de vapeur d'eau.

8 Préparation des éprouvettes

Prélever dans l'échantillon, en évitant les zones endommagées, au moyen d'un gabarit de découpage ou d'un emporte-pièce (5.7), au moins trois éprouvettes circulaires d'un diamètre approprié, normalement 90 mm (voir figure 1) pour chaque face à essayer. Marquer les éprouvettes de façon que le côté devant être exposé à l'atmosphère d'essai soit facile à identifier.

Si le matériau est hygroscopique ou pour une plus grande précision (voir 10.2), préparer au moins deux éprouvettes témoins.

NOTE 3 Si le produit en feuille a été préparé par un procédé comportant l'emploi d'un solvant, les résultats peuvent être affectés par ce solvant résiduel dans les éprouvettes. Si les éprouvettes subissent un traitement visant à éliminer le solvant résiduel, il convient que les informations concernant ce traitement figurent dans le rapport d'essai.

9 Préparation des capsules

Selon que l'on emploie un anneau gabarit ou un couvercle gabarit, le mode de préparation des capsules est légèrement différent.

Commencer toujours par nettoyer et sécher soigneusement les capsules et les gabarits.

Mettre ensuite le produit desséchant puis l'éprouvette avec la surface requise dirigée vers le haut (voir article 8) et ensuite un gabarit à cire (5.3), et faire un scellement éprouvette-capsule étanche à la vapeur d'eau. Les informations relatives aux différents types d'équipement sont données en 9.1 et 9.2. Avoir soin d'opérer rapidement afin que le produit desséchant absorbe le moins d'eau possible.

AVERTISSEMENT — Des précautions doivent être prises lors de la manipulation de la cire chaude, de sérieuses brûlures pouvant survenir si la cire est renversée ou éclaboussée. Un équipement de protection approprié (par exemple: lunettes, gants) doit être porté.

9.1 Emploi de la cire et d'un couvercle gabarit [5.3 b)]

Remplir chaque capsule de produit desséchant jusqu'à un niveau de 3 mm à 4 mm au-dessous de la position finale de l'éprouvette et taper légèrement sur la table pour le répartir uniformément.

Faire fondre la cire (5.4) dans le bain-marie (5.5) et remplir le dispositif de distribution de cire (5.6).

Placer, en les centrant au mieux, l'éprouvette (article 8) puis le gabarit à cire. Couler la cire fondue dans la gorge circulaire jusqu'à ce qu'elle atteigne le niveau supérieur du gabarit à cire et, après refroidissement, parfaire le joint en faisant disparaître les bulles d'air et les fissures capillaires au moyen d'une petite flamme de gaz. Une spatule chaude peut être promenée sur la cire pour faciliter cette opération, de façon à refermer les fissures de retrait qui peuvent s'être développées pendant le refroidissement.

Enlever le gabarit à cire, puis examiner l'assemblage pour s'assurer que le joint est satisfaisant. Pour s'assurer que le gabarit à cire se détache facilement, il est recommandé d'en enduire au préalable le bord de vaseline et d'essuyer tout excès susceptible de contaminer l'éprouvette.

Mettre sur l'ensemble un couvercle (5.2) numéroté correspondant au numéro de la capsule.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-c3ce363dc8b9/iso-2528-1995

9.2 Emploi de la cire et d'un anneau gabarit [5.3 a)]

Remplir chaque capsule de produit desséchant jusqu'à un niveau de 3 mm à 4 mm au-dessous de la position finale de l'éprouvette et taper légèrement sur la table pour le répartir uniformément. Faire fondre la cire (5.4) dans le bain-marie (5.5) et remplir le dispositif de distribution de cire (5.6). Couler la cire fondue dans la gorge circulaire jusqu'à obtention d'un léger ménisque au-dessus du rebord intérieur de la gorge.

Placer dans la capsule, en les centrant au mieux, l'éprouvette (voir article 8) puis l'anneau gabarit et charger celui-ci d'une masse de 1 kg.

Couler la cire fondue dans l'espace circulaire ainsi délimité et, après refroidissement, parfaire le joint en faisant disparaître les bulles d'air et les fissures capillaires au moyen d'une petite flamme de gaz. Une spatule chaude peut être promenée sur la cire pour faciliter cette opération, de façon à refermer les fissures de retrait qui peuvent s'être développées pendant le refroidissement. Retirer la masse et laisser l'anneau en place.

Mettre sur l'ensemble un couvercle (5.2) numéroté correspondant au numéro de la capsule.

10 Détermination

10.1 Méthode générale

10.1.1 Peser, à 0,1 mg près sur la balance (5.9), chacune des capsules préparées munies de leurs couvercles.

10.1.2 Les placer ensuite d'aplomb dans l'enceinte réglée aux conditions de l'essai (voir annexe B) après avoir enlevé les couvercles (5.11).

10.1.3 Faire des pesées successives des capsules avec leurs couvercles à intervalles de temps convenables.

Pour effectuer les pesées, opérer de la façon suivante.

Couvrir les capsules avec leur couvercle respectif et, au moyen des pinces ou d'un porte-capsule (5.10), retirer les capsules de l'enceinte régulée et laisser l'ensemble à température ambiante pendant 15 min. Peser les ensembles à 0,1 mg près, puis remettre les capsules dans l'enceinte après avoir enlevé les couvercles.

Avoir soin d'opérer rapidement, par petits groupes contenant toujours le même nombre de capsules, de façon que l'ensemble des opérations de pesée soit à peu près de même durée (ne dépassant pas 30 min).

Il est également possible d'opérer avec des capsules sans couvercle, mais dans ce cas, il est recommandé d'utiliser des capsules témoins (voir 10.2). De plus, le transport et le refroidissement des capsules doivent se faire en enceinte fermée et desséchée au moyen de chlorure de calcium.

L'intervalle de temps entre les pesées devrait, de préférence, être de 24 h, 48 h ou 96 h, mais des intervalles plus courts (par exemple 3 h, 4 h ou 8 h) peuvent être nécessaires pour des matériaux à coefficient de transmission élevé. Le choix dépend du coefficient de transmission de la feuille d'essai; l'augmentation de masse entre deux pesées successives doit être d'au moins 5 mg. Ce choix doit être fait au début de l'essai.

Si la première pesée indique une augmentation de masse trop faible ou trop forte, la cadence des pesées ultérieures peut être modifiée.

10.1.4 Continuer les pesées jusqu'à ce que l'augmentation de masse par intervalle de temps d'exposition à l'atmosphère choisie soit devenue constante à 5 % près entre deux pesées successives.

10.1.5 L'essai doit être terminé avant que l'efficacité du produit desséchant ne soit réduite d'une manière appréciable. (En pratique, l'augmentation totale de masse ne devrait pas dépasser 1,2 g pour les capsules de faible profondeur et 3,2 g pour les capsules profondes.)

10.2 Utilisation de capsules témoins

Si l'échantillon présente un faible coefficient de transmission, et une épaisseur relativement importante, par exemple élastomères, matières plastiques ou carton revêtu de polyéthylène ou est nettement hygroscopique, il est conseillé de soumettre à essai, des capsules témoins, au moins au nombre de deux, en plus des trois capsules d'essai, préparées comme celles-ci, mais ne contenant pas de produit desséchant. Toutes les masses mesurées sont alors corrigées à chaque intervalle de temps en soustrayant de la moyenne de variation de masse des capsules témoins qui ont subi le même traitement.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-c3ce363dc8b9/iso-2528-1995

10.3 Feuille pliée

Une méthode pour la détermination du coefficient de transmission d'une feuille pliée est donnée dans l'annexe A.

11 Expression des résultats

11.1 Exprimer les résultats d'essai selon l'une des deux méthodes décrites en 11.1.1 et 11.1.2.

11.1.1 Pour chaque capsule, représenter graphiquement l'augmentation totale de masse en fonction du temps d'exposition, l'essai étant terminé lorsque trois ou quatre points sont alignés (voir 10.1.4) dénotant un coefficient de transmission de la vapeur d'eau.

En utilisant cette ligne droite, calculer le coefficient de transmission de la vapeur d'eau pour chaque éprouvette, exprimée en grammes par mètre carré par 24 h, à l'aide de la formule

$$\frac{240 \times m_1}{S}$$

où

m_1 est le taux d'augmentation de masse, en milligrammes par heure, déterminée à partir du graphique;

S est l'aire, connue à 1 % près, en centimètres carrés (normalement 50 cm^2), de la surface d'essai de l'éprouvette.

11.1.2 Si l'on a fait les pesées à des intervalles de temps identiques, il est possible de calculer le coefficient de transmission de la vapeur d'eau pour chaque éprouvette, directement à partir des résultats et sans faire de graphique, en utilisant la formule donnée en 11.1.1 et en remplaçant m_1 par m_2/t:

$$\frac{240 \times m_2}{S \times t}$$

où

t est la durée totale, en heures, des deux dernières périodes d'exposition (voir 10.1.4);

m_2 est l'augmentation de masse, en milligrammes, pendant cette durée totale t.

11.2 Pour plusieurs capsules correspondant à un même échantillon de matériau en essai et, éventuellement, à une même face, calculer la moyenne arithmétique des résultats obtenus soit conformément à 11.1.1, soit conformément à 11.1.2.

11.3 Exprimer le coefficient moyen de transmission de la vapeur d'eau en arrondissant

à 10 g/(m^2·d) près pour des valeurs supérieures à 100 g/(m^2·d);

à 1 g/(m^2·d) près pour des valeurs comprises entre 10 g/(m^2·d) et 100 g/(m^2·d);

à 0,1g/(m^2·d) près pour des valeurs inférieures à 10 g/(m^2·d).

12 Fidélité

À l'heure actuelle, on ne dispose pas de données suffisantes pour permettre d'apprécier la répétabilité et la reproductibilité de cette méthode.

13 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit contenir les indications suivantes:

a) la référence à la présente Norme internationale;

b) tous les renseignements nécessaires à l'identification du matériau soumis à essai, en particulier: son grammage, son épaisseur (si nécessaire) et

l'indication de la face placée à l'extérieur pendant l'essai;

c) la profondeur de la capsule;

d) les conditions d'essai (voir annexe B);

e) le type de produit desséchant utilisé;

f) la moyenne arithmétique, à condition que l'écart maximal des résultats individuels avec cette moyenne ne dépasse pas 10 % de cette moyenne; si tel n'est pas le cas, noter les résultats individuels obtenus (voir article 11);

g) le cas d'un essai effectué sur des éprouvettes pliées conformément à l'annexe A;

h) tous les détails du mode opératoire pouvant aider l'interprétation des résultats, tel que le traitement d'élimination du solvant résiduel.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2528:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1a0245a8-3525-438a-868f-c3ce363dc8b9/iso-2528-1995