
**Chaussures — Méthodes d'essai
applicables à la chaussure entière —
Liaison tige semelle**

Footwear — Test methods for whole shoe — Upper sole adhesion

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 17708:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 17708:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003>

© ISO 2003

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 17708 a été élaborée par le Comité européen de normalisation (CEN) en collaboration avec le comité technique ISO/TC 216, *Chaussure*, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Tout au long du texte du présent document, lire « la présente Norme européenne ... » avec le sens de « ... la présente Norme internationale ... ».

Sommaire

Page

Avant-propos	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Appareillage et matériel	1
4.2 Machine d'essai de traction	1
5 Echantillonnage et conditionnement	2
5.1 Conditionnement des articles chaussants	2
5.2 Nombre d'échantillons	2
5.3 Préparation des éprouvettes	2
5.3.1 Liaison tige/semelle : construction de type a (voir Figure 1)	2
5.3.2 Liaison tige/semelle : construction de type b, c, d et e (voir Figure 1)	2
5.3.3 Liaison semelle/intercalaire ; construction de type f et g (voir Figure 1)	2
6 Méthode d'essai	4
6.1 Principe	4
6.2 Mode opératoire	4
7 Expression des résultats	6
7.1 Détermination de l'adhérence de la liaison tige/semelle	6
7.2 Evaluation de l'aspect des matériaux après l'essai	6
7.2.1 Séparation du film de colle d'un des matériaux (adhérence défectueuse, voir Figure 6) :	
Code A	6
7.2.2 Séparation dans le film de colle sans décollement (cohérence défectueuse, voir Figure 7) :	
Code C	6
7.2.3 Défaut d'assemblage des deux films de colle (coalescence défectueuse, voir Figure 8) :	
Code N	7
7.2.4 Délamination du matériau (voir Figure 9) : Code S	7
7.2.5 Rupture partielle ou complète du matériau (voir Figure 10): Code M	7
8 Rapport d'essai	8
Annexe A (normative) Conditions du mode opératoire de vieillissement pour l'essai de détermination de l'adhérence de la liaison tige/semelle	9
A.1 Domaine d'application	9
A.2 Principe	9
A.3 Echantillons	9
A.4 Appareillage	9
A.5 Conditions de vieillissement accéléré	9
A.5.1 Conditions de vieillissement normales	9
A.5.2 Contrôle en cours de fabrication	9
Bibliographie	10

Avant-propos

Le présent document EN ISO 17708:2003 a été élaboré par le Comité Technique CEN/TC 309 "Chaussures", dont le secrétariat est tenu par AENOR.

Cette Norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en décembre 2003, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en décembre 2003.

Le présent document a été élaboré sur la base de l'EN 344:1992 (paragraphe 5.1).

L'annexe A est normative.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette Norme européenne en application : Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Hongrie, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Malte, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Slovaquie, Suède et Suisse.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 17708:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 17708:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003>

1 Domaine d'application

La présente norme décrit une méthode d'essai visant à déterminer la résistance au pelage de l'assemblage tige-semelle, la résistance au pelage de couches adjacentes de la semelle d'usure ou la résistance à la déchirure de la tige ou de la semelle. Elle définit également les conditions de vieillissement utilisables pour le contrôle de production.

Elle s'applique à tous les types d'articles chaussants (collage, vulcanisation, moulage par injection, etc.) pour lesquels il est nécessaire d'évaluer l'adhérence de la semelle à la tige et dont la tige présente une marge d'assemblage continue (chaussures fermées).

NOTE 1 Dans tous les cas, l'objectif recherché est de vérifier la résistance d'adhérence le plus près possible du bord de l'assemblage.

NOTE 2 L'essai n'a pas lieu d'être lorsque le montage est cloué (en utilisant par exemple des semences ou des vis) ou cousu.

2 Références normatives

Cette Norme européenne comporte par référence datée ou non datée des dispositions d'autres publications. Ces références normatives sont citées aux endroits appropriés dans le texte et les publications sont énumérées ci-après. Pour les références datées, les amendements ou révisions ultérieurs de l'une quelconque de ces publications ne s'appliquent à cette Norme européenne que s'ils y ont été incorporés par amendement ou révision. Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique (y compris les amendements).

EN 12222, *Chaussures - Atmosphères normales de conditionnement et d'essai des chaussures et de leurs éléments constitutifs.*

EN ISO 7500-1, *Matériaux métalliques - Vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux - Partie 1 : Machines d'essai de traction/compression - Vérification et étalonnage du système de mesure de charge (ISO 7500-1:1999).*

3 Termes et définitions

Pour les besoins de la présente Norme européenne, les termes et définitions suivants s'appliquent.

3.1

liaison tige/semelle

force nécessaire pour séparer l'interface entre la tige et la semelle

4 Appareillage et matériel

Utiliser l'appareillage et le matériel suivants :

4.1 Outil tranchant permettant une découpe nette des éprouvettes.

4.2 Machine d'essai de traction

La machine d'essai de traction doit être conforme aux exigences de l'EN ISO 7500-1 ; sa justesse doit correspondre à la classe 2 et elle doit avoir une vitesse de translation constante de 100 mm/min \pm 10 mm/min. Elle doit être capable de mesurer une force comprise entre 0N et 600 N. La machine doit être équipée de mors à crampons ou plats (selon le type de construction de l'échantillon), de 25 mm à 30 mm de large, capables de maintenir les éprouvettes fermement.

Il est essentiel de disposer d'une machine à faible inertie équipée d'un dispositif autographique d'enregistrement de la force.

4.3 Pied à coulisse pour mesurer la largeur de la marge d'assemblage de la tige ou du recouvrement entre la tige et la semelle.

5 Echantillonnage et conditionnement

5.1 Conditionnement des articles chaussants

Avant de démonter la chaussure et de découper les éprouvettes, procéder à un conditionnement pendant 24 h conformément à l'EN 12222 et, si nécessaire, à un vieillissement conformément à l'Annexe A.

5.2 Nombre d'échantillons

Pour chaque modèle, le nombre minimal d'échantillons doit être de deux articles chaussants.

5.3 Préparation des éprouvettes

5.3.1 Liaison tige/semelle : construction de type a (voir Figure 1)

Découper une éprouvette dans la région du collage soit intérieur, soit extérieur.

Découper les éprouvettes suivant les plans X-X et Y-Y, à angle droit du bord de la semelle à l'aide d'un couteau de presse ou d'une scie à ruban (voir 4.1) de façon à traverser la tige, la semelle intérieure ou la semelle d'usure et à obtenir une éprouvette de 25 mm de large. La longueur de tige et de semelle doit être d'environ 15 mm, la mesure étant prise à partir du biseau (voir Figure 2). Enlever la semelle intérieure.

5.3.2 Liaison tige/semelle : construction de type b, c, d et e (voir Figure 1)

Découper une éprouvette dans la région du collage, soit intérieur, soit extérieur.

Découper la tige et la semelle suivant les plans X-X et Y-Y de façon à obtenir une éprouvette d'une largeur de 10 mm et d'une longueur d'au moins 50 mm. Enlever la semelle intérieure.

Décoller la tige de la semelle sur une longueur d'environ 10 mm en introduisant un couteau chaud dans la couche de colle (voir Figure 3).

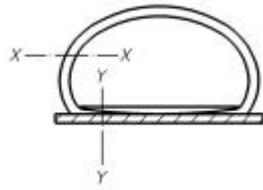
NOTE Il est considéré que la construction est de type c ou d quand la distance entre le plan X-X et la face supérieure de la semelle intérieure est d'au moins 8 mm.

5.3.3 Liaison semelle/intercalaire ; construction de type f et g (voir Figure 1)

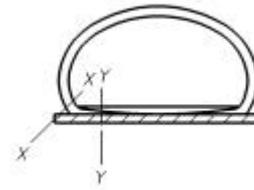
Découper une éprouvette dans la région du collage, soit intérieur, soit extérieur.

Enlever la tige en découpant suivant le biseau dans le plan X-X. Enlever la semelle intérieure si elle existe. Découper une bande parallèle au bord de la semelle, bord compris, dans le plan Y-Y de façon à obtenir une éprouvette d'environ 15 mm de large et d'au moins 50 mm de long.

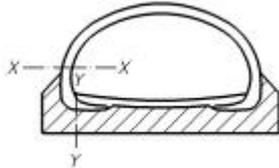
Décoller les couches de la semelle sur une longueur d'environ 10 mm en introduisant un couteau chaud dans la couche de colle (voir Figure 3).



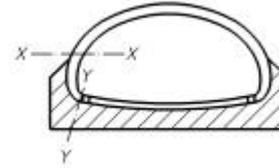
a) Montage conventionnel - Semelle soudée avec fausse trépointe



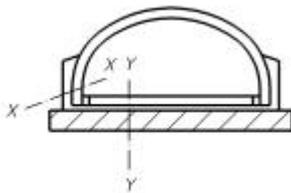
b) Montage conventionnel - Semelle sans fausse trépointe soudée



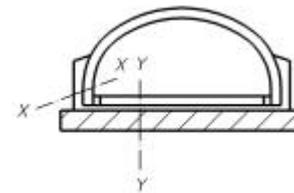
c) Montage conventionnel - Semelle directement injectée ou vulcanisée avec lèvres montantes



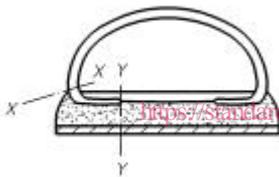
d) Montage Ströbel – Semelle directement injectée ou vulcanisée avec lèvres montantes



e) Montage conventionnel ou Ströbel avec garde-boue - semelle soudée



f) Montage cousu, Blake, sandalette ou Good-Year avec intercalaire – semelle soudée sur intercalaire



g) Chaussure avec semelle multicouches injectée directement ou soudée

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 17708:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5571b81d-4ede-40ee-b42f-645f60e33c7a/iso-17708-2003>

Figure 1 — Types de construction indiquant la position où est prélevée l'éprouvette pour l'essai d'adhérence