
**Chaussures — Méthodes d'essai
relatives aux talons — Résistance
aux chocs latéraux**

Footwear — Test methods for heels — Resistance to lateral impact

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 19953:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4eaa-9ae4-bf09368f9c28/iso-19953-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4eaa-9ae4-bf09368f9c28/iso-19953-2004>



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 19953:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4eaa-9ae4-bf09368f9c28/iso-19953-2004>

© ISO 2004

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 19953 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 Appareillage et matériel	1
2.1 Généralités	1
2.2 Appareillage d'essai de choc latéral.....	1
2.3 Plateaux de montage métalliques	3
2.4 Alliage métallique	3
3 Echantillonnage et conditionnement.....	3
4 Méthode d'essai	4
4.1 Principe	4
4.2 Mode opératoire	4
5 Expression des résultats	4
6 Rapport d'essai	4

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 19953:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4eaa-9ae4-bf09368f9c28/iso-19953-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4eaa-9ae4-bf09368f9c28/iso-19953-2004>

Avant-propos

Le présent document (EN ISO 19953:2004) a été élaboré par le Comité Technique CEN/TC 309 “Chaussure”, dont le secrétariat est tenu par AENOR, en collaboration avec le Comité Technique ISO/TC 216 “Chaussure”.

Cette Norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en janvier 2005, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en janvier 2005.

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 19953:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4eaa-9ae4-bf09368f9c28/iso-19953-2004>

iTeh STANDARD PREVIEW **(standards.iteh.ai)**

ISO 19953:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4eaa-9ae4-bf09368f9c28/iso-19953-2004>

1 Domaine d'application

La présente Norme européenne spécifie une méthode d'essai pour déterminer la résistance aux chocs des talons de chaussures pour femmes. Les résultats fournissent une évaluation de la possibilité de rupture aux chocs importants reçus occasionnellement durant le porté.

NOTE La méthode d'essai est applicable à tous les types de talons hauts, quelle que soit leur construction, mais elle est particulièrement utile pour les talons en plastique moulés par injection, qui incorporent un goujon de renfort en acier, en donnant des informations sur le caractère approprié de la dureté ou de la souplesse des goujons. Il n'est normalement pas nécessaire de soumettre à cet essai les talons dont la forme est telle qu'ils ont une résistance élevée aux chocs latéraux.

2 Appareillage et matériel

2.1 Généralités

L'appareillage et le matériel suivant doivent être utilisés.

2.2 Appareillage d'essai de choc latéral

2.2.1 Généralités

Un exemple d'appareillage adapté est montré à la Figure 1. L'appareillage est fixé soit sur un bâti plein intégré, soit sur un cadre rigide libre fixé au sol.

L'appareillage d'essai de choc latéral doit comporter ce qui suit.

2.2.2 Pendule, consistant en un marteau circulaire en acier de (108 ± 1) mm de diamètre et (49 ± 2) mm d'épaisseur, qui est fixé par un arbre cylindrique en acier de $(25,0 \pm 0,5)$ mm de diamètre à un moyeu de l'axe porteur de (75 ± 1) mm de diamètre. La distance entre le centre du marteau et le centre du moyeu est égale à (432 ± 2) mm. Le moment du pendule maintenu horizontalement est égal à $(17,3 \pm 0,2)$ N·m.

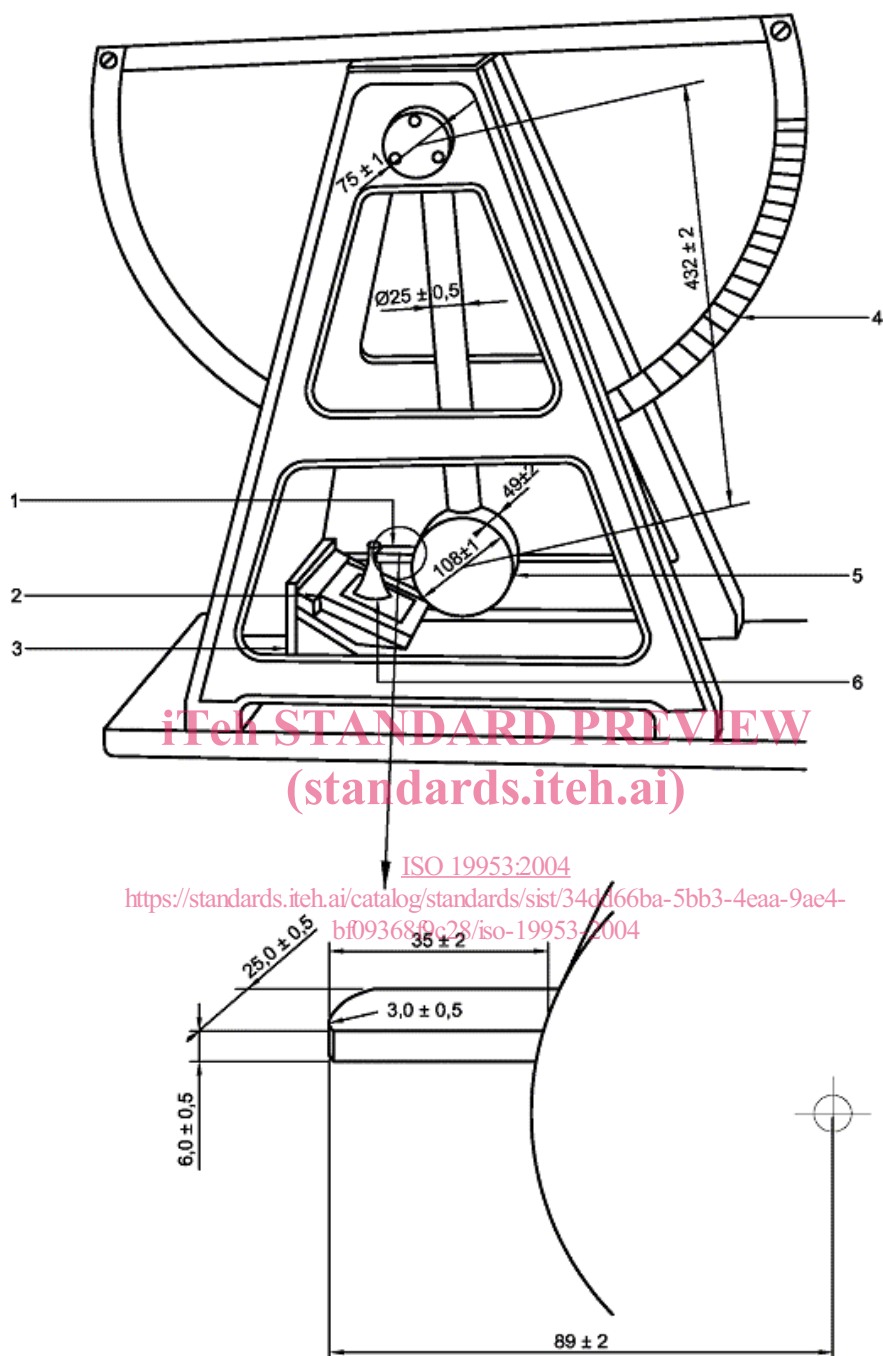
2.2.3 Percuteur, composé d'une bande de métal de $(6,0 \pm 0,5)$ mm d'épaisseur, de $(25 \pm 0,5)$ mm de largeur et de (35 ± 2) mm de longueur, l'arête étant arrondie selon un rayon de $(3,0 \pm 0,5)$ mm. Le percuteur est fixé de façon rigide au marteau du pendule de façon que l'arête et le centre de la masse soient sur le même cercle d'oscillation du pendule et soient distants de (89 ± 2) mm.

2.2.4 Echelle de force pour le pendule, étalonnée de 0 J à 18,3 J par incréments de 0,68 J. Un marqueur fixé au pendule se déplace suivant cette échelle et permet de le régler à la force d'impact souhaitée.

2.2.5 Bride de fixation, pour maintenir le plateau de montage métallique (3.2) et l'ajuster verticalement et horizontalement afin d'obtenir un alignement correct du bout du talon.

NOTE Si l'appareillage n'est pas solidement monté, il y a une perte d'énergie partielle au choc, produisant des résultats erronés.

Dimensions en millimètres



Légende

- | | |
|----------------------|--------------------|
| 1 Percuteur | 4 Echelle de force |
| 2 Plateau de montage | 5 Pendule |
| 3 Bride de fixation | 6 Specimen d'essai |

Figure 1 — Appareillage d'essai de choc latéral

2.3 Plateaux de montage métalliques

Un exemple d'appareillage approprié est montré à la Figure 2. Chaque plateau est destiné à contenir un talon fixé dans un alliage métallique dont le point de fusion est compris entre 100 °C et 150 °C.

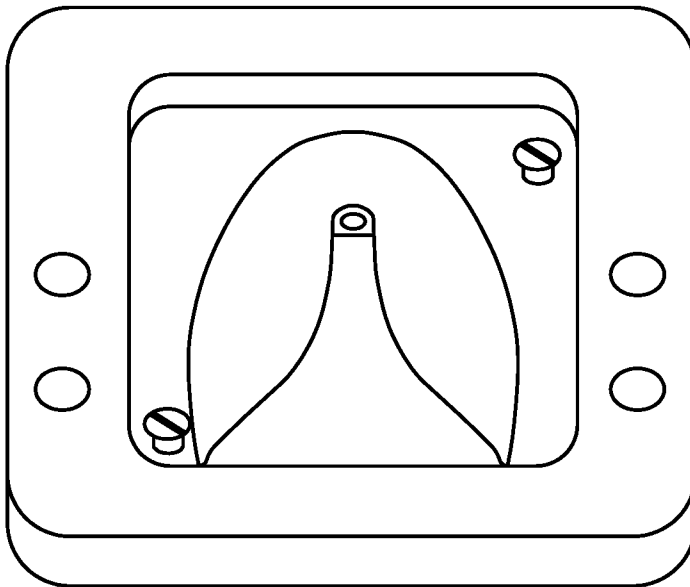


Figure 2 — Plateau de montage métallique avec talon en position avant adjonction de l'alliage métallique fondu

2.4 Alliage métallique

ISO 19953:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/34dd66ba-5bb3-4caa-9ae4-4005500150-19953-2004>

Le point de fusion de l'alliage métallique est compris entre 100 °C et 150 °C.

3 Echantillonnage et conditionnement

3.1 Prendre trois talons et les mettre chacun en place dans un plateau de montage métallique sec (3.2), en utilisant, pour obtenir un assemblage pour essai, le mode opératoire décrit en 3.2 ou, pour les talons très bas (en général de moins de 40 mm de hauteur), le mode opératoire décrit en 3.3.

3.2 Placer le talon centralement dans le plateau de façon que le bord de la gorge du talon s'appuie contre une extrémité plate du plateau et que le bout du talon soit dirigé vers le haut (voir Figure 2). Chauffer l'alliage métallique (3.3) jusqu'à ce qu'il atteigne la température la plus basse à laquelle il s'écoulera dans toutes les parties du plateau. Le verser dans le plateau en remplissant l'espace entourant le talon jusqu'à une hauteur à 3 mm du haut du plateau. Laisser l'alliage métallique refroidir et durcir, ce qui donne au talon un montage rigide.

3.3 Comme certains talons très bas ne peuvent être heurtés correctement par le percuteur s'ils sont montés conformément à 4.2 (la base du pendule heurtant l'assemblage de la bride de fixation), une méthode de montage différente est nécessaire. Positionner l'arrière de l'emboîtement contre une extrémité plate du plateau. Découper un peu l'arrière du talon de façon à positionner encore plus ce dernier vers l'arrière du plateau si cela permet au percuteur de heurter correctement le talon.