
**Chaussures — Méthodes d'essai
applicables aux premières de montage —
Résistance au délaminage**

Footwear — Test methods for insoles — Delamination resistance

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

[ISO 20866:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001>



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 20866:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001>

© ISO 2001

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.ch
Web www.iso.ch

Imprimé 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 3.

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 de la présente Norme internationale 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.

La Norme internationale ISO 20866 a été élaborée par le Comité européen de normalisation (en tant que EN 12744:1999) et a été adoptée, selon une procédure spéciale par «voie express», par le comité technique ISO/TC 216, *Chaussure*, parallèlement à son approbation par les comités membres de l'ISO.

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

[ISO 20866:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001>

Sommaire

Avant-propos	3
1 Domaine d'application.....	4
2 Références normatives	4
3 Définitions.....	4
4 Appareillage et matériel	4
5 Echantillonnage et conditionnement	5
6 Méthode d'essai.....	6
7 Expression des résultats.....	7
8 Rapport d'essai.....	7

ITeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 20866:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001>

Avant-propos

La présente norme européenne a été élaborée par le Comité Technique CEN/TC 309 "Chaussure" dont le secrétariat est tenu par l'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 mars 2000, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en mars 2000.

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, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 20866:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 20866:2001

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001>

1 Domaine d'application

La présente norme européenne prescrit une méthode d'essai visant à déterminer la résistance au délaminage des semelles premières, indépendamment du matériau.

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 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.

EN 12222	Chaussures - Atmosphères normales de conditionnement et d'essai des chaussures et de leurs éléments constitutifs
prEN 13400:1998	Chaussures – Emplacement d'échantillonnage des éléments constitutifs pour chaussures
ISO 5893	Appareils d'essai du caoutchouc et des plastiques - Types pour traction, flexion et compression (vitesse de translation constante) – Description

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f5e44b3-a674-43f3-8cc4-3146377cae84/iso-20866-2001>

3 Définitions

Pour les besoins de la présente norme européenne, la définition suivante s'applique:

résistance au délaminage

Force transversale nécessaire pour délaminer une unité de surface du matériau constitutif de la semelle première.

4 Appareillage et matériel

Utiliser l'appareillage et le matériel suivants:

4.1 Machine d'essai de traction (dynamomètre)

La machine d'essai de traction doit satisfaire aux exigences de la norme ISO 5893, avec une précision correspondant au grade B, avec une vitesse constante de séparation de 25 mm/min \pm 5 mm/min.

4.2 Paires de cylindres pleins

Paires de cylindres pleins de $38,92 \text{ mm} \pm 0,02 \text{ mm}$ de diamètre, et moyens de fixation à la machine d'essai de traction. Les faces terminales des cylindres doivent être perpendiculaires à l'axe de ces derniers. Les cylindres doivent être ajustés sur la machine d'essai de traction de manière à ce que la droite d'action de la force passe par l'axe des deux cylindres. Il est nécessaire d'utiliser une paire de cylindres par éprouvette.

4.3 Colliers

Colliers ayant un diamètre intérieur de $39,0 \text{ mm} \pm 0,03 \text{ mm}$, destinés à maintenir coaxiaux les cylindres et les éprouvettes pendant le montage.

4.4 Couteau circulaire

Couteau circulaire pour découper une éprouvette circulaire de $38,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ de diamètre. La surface intérieure de la lame doit former un angle d'environ 5° par rapport à la verticale orienté vers l'extérieur en partant du tranchant, de façon à ce que le couteau puisse couper l'éprouvette sans endommager le bord de cette dernière.

4.5 Presse

Presse ou appareil similaire, pouvant exercer une force de $5,00 \text{ kN} \pm 0,25 \text{ kN}$ sur le montage cylindres-éprouvette.

4.6 Pied à coulisse à vernier

Pied à coulisse à vernier ayant une exactitude de mesure de $0,1 \text{ mm}$.

4.7 Adhésif polymère

Adhésif polymère à base de solvant, de type caoutchouc chloroprène.

NOTE: La plupart des adhésifs au caoutchouc chloroprène utilisés pour le collage des semelles et les adhésifs par choc au caoutchouc chloroprène disponibles dans le commerce et vendus pour des usages domestiques, sont appropriés.

5 Echantillonnage et conditionnement

Utiliser le couteau circulaire décrit en 4.4 pour découper trois éprouvettes de $38,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ dans les semelles intérieures des chaussures, dans les semelles intérieures préalablement découpées ou dans la partie constitutive telle qu'elle est fournie.

Si les éprouvettes sont prélevées dans les semelles premières de la chaussure ou dans les semelles intérieures préalablement découpées, effectuer l'échantillonnage conformément au prEN 13400:1998.

Conditionner les éprouvettes conformément à l'EN 12222 pendant au moins 24 h.

Si un essai " humide " est nécessaire, couper 3 échantillons supplémentaires.

6 Méthode d'essai

6.1 Mesurer le diamètre de chaque éprouvette à 0,1 mm près au moyen du pied à coulisse à vernier (voir 4.6). Nettoyer les faces terminales des cylindres (voir 4.2) pour éliminer toute trace de matériau constitutif de la semelle intérieure et d'adhésif laissée lors des essais précédents et éliminer toute trace de graisse.

6.2 Assembler chaque paire de cylindres et l'une des éprouvettes selon le mode opératoire suivant : enduire d'adhésif (voir 4.7) les faces terminales d'une paire de cylindres et les deux surfaces d'une éprouvette et laisser sécher 20 min. Placer le collier (voir 4.5) au-dessus de l'extrémité de l'un des cylindres, introduire l'éprouvette dans le collier et presser légèrement sur la surface du cylindre. Insérer la face terminale de l'autre cylindre dans le collier et presser légèrement sur l'éprouvette.

Poser l'ensemble cylindres-éprouvette-collier dans la presse (voir 4.5) et exercer une force de 5,00 kN \pm 0,25 kN pour presser les cylindres contre l'éprouvette après avoir mis en place le collier.

6.3 Retirer les colliers et laisser les montages d'essai dans l'atmosphère de conditionnement selon l'EN 12222 pendant 24 h avant de poursuivre la détermination.

6.4 Mettre en place le premier montage d'essai dans la machine d'essai de traction et faire fonctionner la machine à une vitesse de déplacement permettant d'obtenir une vitesse de séparation des cylindres de 25 mm/min \pm 5 mm/min. Enregistrer la force maximale obtenue.

6.5 Répéter ce mode opératoire avec les deux autres montages pour essai. Rejeter le résultat de tout essai lors duquel l'éprouvette a présenté une rupture d'adhésion du film d'adhésif par rapport au matériau constitutif de la semelle intérieure ou au cylindre et répéter le mode opératoire avec une autre éprouvette.

6.6 Pour les échantillons qui doivent être testés en " humide "

6.6.1 Suivre la procédure 6.1 à 6.3 pour les 3 assemblages testés.

6.6.2 Immerger les trois assemblages testés dans de l'eau distillée pendant (6,0 \pm 0,5) heures

6.6.3 Retirer chaque assemblage de l'eau, et immédiatement réaliser la procédure décrite de 6.4 à 6.5.