
**Caoutchouc, vulcanisé ou
thermoplastique — Détermination de la
tendance à adhérer aux métaux et à les
corroder**

*Rubber, vulcanized or thermoplastic — Determination of tendency to
adhere to and corrode metals*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6505:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-
23f0871d6253/iso-6505-2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005)



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 6505:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005>

© ISO 2005

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

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Principes	1
4 Matériaux	2
5 Appareillage	2
6 Métaux d'essai	2
7 Éprouvettes	4
8 Conditions d'essai	4
9 Mode opératoire	5
10 Expression des résultats	8
11 Rapport d'essai	8
Annexe A (normative) Programme d'étalonnage	9
Annexe B (informative) Classement du degré de corrosion	12

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005>
 iTeh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)

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 6505 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*, sous-comité SC 2, *Essais et analyses*. (standards.iteh.ai)

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 6505:1997), qui a été étendue afin d'inclure une spécification pour l'atmosphère humide et pour couvrir l'essai des joints toriques.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005>

Introduction

Dans les assemblages qui comprennent à la fois des composants métalliques et des composants en caoutchouc, il est indispensable d'éviter l'adhérence involontaire du caoutchouc au métal et la corrosion du métal par le caoutchouc. L'adhérence n'a lieu que s'il y a contact direct entre le métal et le caoutchouc mais, dans un système clos, la corrosion peut aussi se produire sur des composants métalliques éloignés du caoutchouc et, dans ce cas, elle est due aux matières volatiles émanant du caoutchouc.

Puisque certains métaux se corrodent plus facilement que d'autres, il n'est pas possible de spécifier les conditions d'essai optimales pour évaluer la résistance à la corrosion de tous les métaux ou alliages. En outre, le degré de sensibilité à la corrosion d'un métal dépend du milieu dans lequel il est exposé au caoutchouc; par exemple les effets sur l'acier en présence d'une forte humidité peuvent en particulier être sévères.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 6505:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6505:2005](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7-23f0871d6253/iso-6505-2005>

Caoutchouc, vulcanisé ou thermoplastique — Détermination de la tendance à adhérer aux métaux et à les corroder

AVERTISSEMENT — Il convient que les utilisateurs de la présente Norme internationale soient familiers avec les pratiques courantes de laboratoire. La présente Norme internationale n'a pas la prétention d'aborder tous les problèmes de sécurité concernés par son usage. Il est de la responsabilité de l'utilisateur d'établir des règles de sécurité et d'hygiène appropriées et de s'assurer de leur conformité à toutes restrictions réglementaires nationales.

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une méthode de détermination de la tendance du caoutchouc, vulcanisé ou thermoplastique, à adhérer sur un métal et à le corroder lorsqu'il est exposé à un milieu d'essai spécifié.

Le programme d'étalonnage nécessaire pour l'appareillage utilisé pour ce type de mesurage est donné dans l'Annexe A.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 48, *Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique — Détermination de la dureté (dureté comprise entre 10 DIDC et 100 DIDC)*

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

ISO 630, *Aciers de construction métallique — Tôles, larges-plats, barres, poutrelles et profilés*

ISO 3310-1, *Tamis de contrôle — Exigences techniques et vérifications — Partie 1: Tamis de contrôle en tissus métalliques*

ISO 18899:2004 *Caoutchouc — Guide pour l'étalonnage du matériel d'essai*

ISO 23529, *Caoutchouc — Procédures générales pour la préparation et le conditionnement des éprouvettes pour les méthodes d'essais physiques*

EN 1652, *Cuivre et alliages de cuivre — Plaques, tôles, bandes et disques pour usages généraux*

3 Principes

Des éprouvettes de caoutchouc sont maintenues entre des bandes de métal d'essai dans des conditions spécifiées pendant une durée spécifiée.

L'examen visuel de la surface du métal qui s'ensuit fournit une indication subjective du degré d'adhérence du caoutchouc au métal et de la corrosion du métal.

4 Matériaux

- 4.1 Acétone** (pour nettoyer le métal), de qualité analytique reconnue.
- 4.2 Autres solvants appropriés** (pour nettoyer le caoutchouc), de qualité analytique reconnue et sans effets nuisibles sur le caoutchouc soumis à essai.
- 4.3 Poudre de ponce**, passant à travers un tamis de 53 µm d'ouverture nominale de maille, conforme aux exigences de l'ISO 3310-1.
- 4.4 Eau distillée** ou eau de pureté équivalente.
- 4.5 Gel de silice.**

5 Appareillage

- 5.1** Matériel courant de laboratoire, plus les suivants:
- 5.2 Montage de support**, pour aligner les bandes de métal d'essai et les éprouvettes de caoutchouc, capable de résister à la force de serrage et permettant le montage des serre-joints pour maintenir la force de serrage sur l'ensemble de l'éprouvette en «sandwich» pendant toute la durée de l'essai (voir Figure 1).
- 5.3 Chambre d'essai**, conforme aux exigences spécifiées dans l'ISO 23529 et facilitant le contrôle de la température dans les limites de tolérance spécifiées dans l'ISO 23529.
- Pour les essais qui ne sont pas effectués en atmosphère sèche, il faut prévoir un dispositif approprié permettant de contrôler l'humidité dans les limites de tolérance spécifiées dans l'ISO 23529.
- NOTE 1 Pour les essais en atmosphère «sèche» (humidité inférieure à 10 %), un dessiccateur peut être utilisé. Pour les essais à température élevée, la pratique la plus courante est de supposer que l'humidité est basse.
- NOTE 2 Pour les essais en atmosphère «humide» (humidité d'environ 90 %), il est possible d'utiliser un dessiccateur dont le fond est muni d'un récipient ouvert contenant un mélange de 33 parties par masse de glycérol et 67 parties par masse d'eau. La densité relative du mélange sera de 1,080 6 à 20 °C. L'humidité relative au-dessus de cette surface sera d'environ 90 % à 23 °C.
- 5.4 Gants en polyéthylène** ou autre équipement propre à prévenir un contact direct avec les surfaces d'essai.
- 5.5 Loupe**, de grossissement ×3 à ×5.
- 5.6 Poids**, à fonds plats.

6 Métaux d'essai

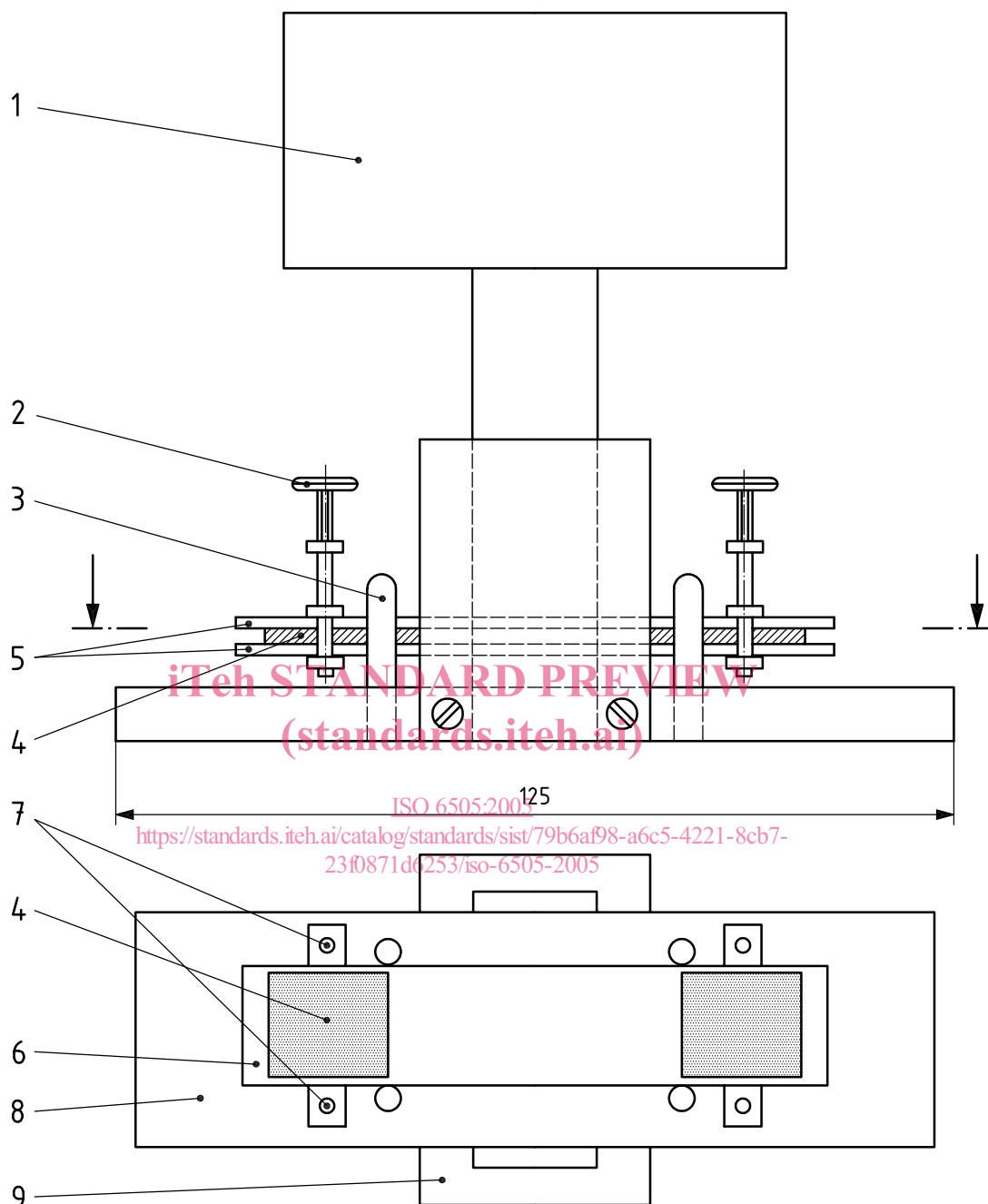
Les métaux d'essai à utiliser doivent être ceux indiqués dans la spécification de matériaux applicable. Si les métaux ne sont pas spécifiés, ils doivent être choisis parmi les métaux d'essai normalisés spécifiés dans le Tableau 1.

Tableau 1 — Métaux d'essai normalisés

Métal d'essai normalisé	Description
Aluminium	ISO 209-1: Nuance Al Cu4SiMg, condition TF
Acier au carbone	ISO 630: Nuance Fe 360A

NOTE Si du laiton (CuZn37) ou du cuivre (Cu-ETP) est utilisé, il peut être décrit, par exemple, conformément à l'EN 1652.

Dimensions en millimètres

**Légende**

- | | | | | | |
|---|--------------------------|---|-----------------------------------|---|-------------------------------|
| 1 | masse de 10 kg | 4 | éprouvette de caoutchouc | 7 | positions des serre-joints |
| 2 | serre-joints à vis | 5 | bandes de métal d'essai | 8 | socle |
| 3 | broche de positionnement | 6 | bande de métal d'essai inférieure | 9 | guides pour la masse de 10 kg |

Figure 1 — Exemple de montage de support

Les bandes de métaux d'essai doivent avoir une épaisseur suffisante pour résister à la force de serrage sans se courber. Si l'on ne dispose que d'une feuille mince, il faut la fixer sur un matériau renforçant rigide qui s'est préalablement montré non corrosif pour les métaux d'essai.

Les métaux d'essai doivent se présenter sous la forme de bandes dont les dimensions sont données dans le Tableau 2.

Tableau 2 — Dimensions des bandes de métaux d'essai

Largeur mm	Longueur (min.) mm	Commentaires
25 ± 1	100	Pour utilisation avec des éprouvettes carrées de 20 mm × 20 mm.
50 ± 1	100	Pour utilisation avec des joints toriques de diamètre extérieur compris entre 18 mm et 45 mm.

7 Éprouvettes

7.1 Préparation

7.1.1 Éprouvettes carrées

Les éprouvettes carrées doivent avoir des côtés de $(20 \pm 0,5)$ mm × $(20 \pm 0,5)$ mm et avoir de préférence une épaisseur de $(2,0 \pm 0,2)$ mm. Elles doivent être découpées ou prélevées à l'emporte-pièce dans une plaque vulcanisée ou dans le produit en cours d'évaluation conformément à l'ISO 23529.

7.1.2 Éprouvettes en forme de joint torique

Les éprouvettes en forme de joint torique doivent avoir un diamètre de section de $(3,55 \pm 0,1)$ mm. Le diamètre extérieur de l'éprouvette doit être compris entre une valeur minimale de 18 mm et une valeur maximale de 45 mm.

7.2 Nombre

ISO 6505:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79b6af98-a6c5-4221-8cb7->

Au moins deux éprouvettes doivent être utilisées pour chaque essai.

7.3 Délai entre vulcanisation et essai

Le délai entre vulcanisation et essai doit être conforme à l'ISO 23529.

7.4 Stockage

Les échantillons et les éprouvettes doivent être protégés de la lumière aussi complètement que possible pendant l'intervalle entre vulcanisation et essai.

8 Conditions d'essai

8.1 Température

La température d'essai doit être choisie parmi celles de la liste donnée dans l'ISO 23529.

8.2 Durée de l'essai

La durée de l'essai doit être choisie parmi les valeurs suivantes: 24_{-2}^0 h; 72_{-2}^0 h; (96 ± 2) h; (120 ± 2) h; (168 ± 2) h ou des multiples de 7 jours.

NOTE La durée d'essai de 120 h a été incluse avec les durées de l'ISO 23529 parce qu'elle est utilisée dans les spécifications des matériaux spécialement lors d'un essai en atmosphère humide.

8.3 Humidité

En termes d'humidité, l'atmosphère doit être, soit

- a) une atmosphère sèche ayant une humidité relative inférieure à 10 %, soit
- b) une atmosphère humide ayant une humidité relative de $(90 \pm 5) \%$.

NOTE Cet essai est couramment effectué à basse humidité afin de s'assurer que la corrosion due à d'autres causes que le caoutchouc est minimisée.

9 Mode opératoire

9.1 Précaution

Dans toutes les opérations, il est essentiel que les éprouvettes de caoutchouc et les bandes de métal d'essai ne soient manipulées qu'au moyen de gants en polyéthylène ou d'un autre équipement protecteur (5.4). Cette précaution est essentielle pour minimiser la contamination des surfaces de l'éprouvette et des bandes de métal.

9.2 Préparation des éprouvettes de caoutchouc pour l'essai

Nettoyer toutes les surfaces des éprouvettes de caoutchouc avec des tampons d'ouate imbibés d'un solvant approprié (4.2) pour éliminer toutes les impuretés de surface (par exemple les agents de démoulage). Le solvant à employer dépend du caoutchouc soumis à essai et ne doit pas avoir d'effet nuisible sur le caoutchouc (par exemple, il convient de ne pas employer de l'acétone pour les caoutchoucs nitrile mais de préférence de l'alcool isopropylique).

Laisser sécher les éprouvettes à l'air. Après séchage, sauf spécification contraire, les placer dans un dessiccateur propre sur gel de silice à une température normale de laboratoire (voir l'ISO 23529) et les y laisser séjourner au moins 24 h, juste avant de les soumettre à essai.

Étant donné que le nettoyage des éprouvettes peut aussi retirer de la surface du caoutchouc des substances telles que cires, antiozone, etc., ce qui normalement pourrait affecter les propriétés d'adhérence et de corrosion du caoutchouc, laisser les éprouvettes suffisamment longtemps dans le dessiccateur pour que la surface reprenne son état «originel» avant de les soumettre à essai.

9.3 Nombre de bandes de métaux d'essai

Pour chaque essai, employer deux bandes d'un métal d'essai approprié, comme indiqué dans la spécification de matériaux applicable, ou choisi parmi les métaux spécifiés dans l'Article 6.

Pour les essais réalisés en atmosphère humide, on ne doit utiliser que des métaux semblables dans la confection de l'éprouvette «sandwich» afin d'éviter tout effet électrolytique.

9.4 Préparation des surfaces des bandes de métaux d'essai

Décaper à fond les surfaces d'essai des bandes de métaux d'essai avec une bouillie de poudre de ponce (4.3) dans l'eau, appliquée avec un tampon d'ouate jusqu'à obtention d'une surface mate. Rincer soigneusement les bandes métalliques à l'eau (4.4), puis à l'acétone (4.1) et finalement laisser sécher à l'air. Si les bandes de métaux d'essai préparées ne sont pas utilisées immédiatement après le nettoyage, il convient de les placer dans un dessiccateur propre sur gel de silice, durant 24 h au plus avant de les soumettre à essai.