
**Plastiques — Polyéthylène (PE) pour
moulage et extrusion —**

Partie 2:
**Préparation des éprouvettes et
détermination des propriétés**

iTeh STANDARD PREVIEW
*Plastics — Polyethylene (PE) moulding and extrusion materials —
Part 2: Preparation of test specimens and determination of properties*
(standards.iteh.ai)

ISO 1872-2:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/61c5fae4-758b-461f-a994-ab750654e170/iso-1872-2-2007>



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 1872-2:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/61c5fae4-758b-461f-a994-ab750654e170/iso-1872-2-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/61c5fae4-758b-461f-a994-ab750654e170/iso-1872-2-2007>

© ISO 2007

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 1872-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 61, *Plastiques*, sous-comité SC 9, *Matériaux thermoplastiques*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 1872-2:1997), qui a fait l'objet d'une révision technique et qui incorpore l'Amendement 1:2000.

L'ISO 1872 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Plastiques — Polyéthylène (PE) pour moulage et extrusion*:

- *Partie 1: Système de désignation et base de spécification*
- *Partie 2: Préparation des éprouvettes et détermination des propriétés*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1872-2:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/61c5fae4-758b-461f-a994-ab750654e170/iso-1872-2-2007>

Plastiques — Polyéthylène (PE) pour moulage et extrusion —

Partie 2:

Préparation des éprouvettes et détermination des propriétés

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 1872 spécifie les méthodes de préparation des éprouvettes et les méthodes d'essai à mettre en œuvre afin de déterminer les propriétés des PE pour moulage et extrusion. Elle indique les exigences requises lors de la manipulation du matériau d'essai, ainsi que lors du conditionnement dudit matériau avant moulage et des éprouvettes avant l'essai.

Elle précise les modes opératoires et les conditions nécessaires à la préparation des éprouvettes, ainsi que les modes opératoires de mesure des propriétés des matériaux à partir desquels ces éprouvettes sont fabriquées. Elle répertorie également les propriétés et les méthodes d'essai appropriées et nécessaires à la caractérisation des PE pour moulage et extrusion.

Les propriétés ont été choisies à partir des méthodes d'essai générales données dans l'ISO 10350-1. D'autres méthodes d'essai, présentant une importance particulière ou largement utilisées dans le cas de ces matériaux pour moulage et extrusion sont également incluses dans la présente partie de l'ISO 1872, de même qu'elles figurent dans les propriétés de désignation de l'ISO 1872-1.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/61c5fae4-758b-461f-a994->

Pour obtenir des résultats d'essai reproductibles et comparables, il est nécessaire d'utiliser les méthodes de préparation et de conditionnement, ainsi que les dimensions d'éprouvettes et les modes opératoires d'essai spécifiés ci-après. Les valeurs ainsi déterminées ne seront pas nécessairement identiques à celles obtenues en utilisant des éprouvettes de dimensions différentes ou préparées selon des modes opératoires différents.

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 62, *Plastiques — Détermination de l'absorption d'eau*

ISO 75-2, *Plastiques — Détermination de la température de fléchissement sous charge — Partie 2: Plastiques et ébonite*

ISO 178, *Plastiques — Détermination des propriétés en flexion*

ISO 179-1, *Plastiques — Détermination des caractéristiques au choc Charpy — Partie 1: Essai de choc non instrumenté*

ISO 179-2, *Plastiques — Détermination des caractéristiques au choc Charpy — Partie 2: Essai de choc instrumenté*

ISO 293, *Plastiques — Moulage par compression des éprouvettes en matières thermoplastiques*

ISO 1872-2:2007(F)

ISO 294-1, *Plastiques — Moulage par injection des éprouvettes de matériaux thermoplastiques — Partie 1: Principes généraux, et moulage des éprouvettes à usages multiples et des barreaux*

ISO 294-3, *Plastiques — Moulage par injection des éprouvettes de matériaux thermoplastiques — Partie 3: Plaques de petites dimensions*

ISO 294-4, *Plastiques — Moulage par injection des éprouvettes de matériaux thermoplastiques — Partie 4: Détermination du retrait au moulage*

ISO 527-2, *Plastiques — Détermination des propriétés en traction — Partie 2: Conditions d'essai des plastiques pour moulage et extrusion*

ISO 899-1, *Plastiques — Détermination du comportement au fluage — Partie 1: Fluage en traction*

ISO 1133:2005, *Plastiques — Détermination de l'indice de fluidité à chaud des thermoplastiques, en masse (MFR) et en volume (MVR)*

ISO 1183-1, *Plastiques — Méthodes de détermination de la masse volumique des plastiques non alvéolaires — Partie 1: Méthode par immersion, méthode du pycnomètre en milieu liquide et méthode par titrage*

ISO 1183-2, *Plastiques — Méthodes de détermination de la masse volumique des plastiques non alvéolaires — Partie 2: Méthode de la colonne à gradient de masse volumique*

ISO 1183-3, *Plastiques — Méthodes pour déterminer la masse volumique des plastiques non alvéolaires — Partie 3: Méthode utilisant un pycnomètre à gaz*

ISO 1628-3, *Plastiques — Détermination de la viscosité des polymères en solution diluée à l'aide de viscosimètres à capillaires — Partie 3: Polyéthylènes et polypropylènes*

ISO 1872-1:1993, *Plastiques — Polyéthylène (PE) pour moulage et extrusion — Partie 1: Système de désignation et base de spécification*

ISO 2818, *Plastiques — Préparation des éprouvettes par usinage*

ISO 3167, *Plastiques — Éprouvettes à usages multiples*

ISO 4589-2, *Plastiques — Détermination du comportement au feu au moyen de l'indice d'oxygène — Partie 2: Essai à la température ambiante*

ISO 6603-2, *Plastiques — Détermination du comportement des plastiques rigides perforés sous l'effet d'un choc — Partie 2: Essais de choc instrumentés*

ISO 8256, *Plastiques — Détermination de la résistance au choc-traction*

ISO 10350-1, *Plastiques — Acquisition et présentation de caractéristiques intrinsèques comparables — Partie 1: Matériaux pour moulage*

ISO 11357-2, *Plastiques — Analyse calorimétrique différentielle (DSC) — Partie 2: Détermination de la température de transition vitreuse*

ISO 11357-3, *Plastiques — Analyse calorimétrique différentielle (DSC) — Partie 3: Détermination de la température et de l'enthalpie de fusion et de cristallisation*

ISO 11359-2, *Plastiques — Analyse thermomécanique (TMA) — Partie 2: Détermination du coefficient de dilatation thermique linéique et de la température de transition vitreuse*

ISO 16770, *Plastiques — Détermination de la fissuration sous contrainte dans un environnement donné (ESC) du polyéthylène — Essai sur éprouvette entièrement entaillée (FNCT)*

CEI 60093, *Méthodes pour la mesure de la résistivité transversale et de la résistivité superficielle des matériaux isolants électriques solides*

CEI 60112, *Méthode de détermination des indices de résistance et de tenue au cheminement des matériaux isolants solides*

CEI 60243-1, *Rigidité diélectrique des matériaux isolants — Méthodes d'essai — Partie 1: Essais aux fréquences industrielles*

CEI 60250, *Méthodes recommandées pour la détermination de la permittivité et du facteur de dissipation des isolants électriques aux fréquences industrielles, audibles et radioélectriques (ondes métriques comprises)*

CEI 60296, *Fluides pour applications électrotechniques — Huiles minérales isolantes neuves pour transformateurs et appareillages de connexion*

CEI 60695-11-10, *Essais relatifs aux risques du feu — Partie 11-10: Flammes d'essai — Méthodes d'essai horizontale et verticale à la flamme de 50 W*

ASTM D 638, *Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics*

ASTM D 1693, *Standard Test Method for Environmental Stress-Cracking of Ethylene Plastics*

3 Préparation des éprouvettes

Il est essentiel que les éprouvettes soient toujours préparées suivant le même mode opératoire (soit par moulage par injection, soit par moulage par compression), en utilisant les mêmes conditions de mise en œuvre.

Le mode opératoire à utiliser pour chaque méthode d'essai est indiqué dans les Tableaux 3 et 4 (M = moulage par injection, Q = moulage par compression) <http://standards.iso.org/standards/sist/61c5fac4-758b-461f-a994-ab750654e170/iso-1872-2-2007>

3.1 Traitement du matériau avant moulage

Avant la mise en œuvre, aucun prétraitement de l'échantillon de matériau n'est normalement nécessaire.

3.2 Moulage par injection

Le moulage par injection des éprouvettes est utilisé pour les matériaux PE pour moulage ayant un indice de fluidité à chaud en masse ≥ 1 g/10 min déterminé en appliquant l'ensemble de conditions d'essai D (190 °C/2,16 kg), conformément à l'ISO 1133:2005.

Les éprouvettes moulées par injection doivent être préparées conformément à l'ISO 294-1 ou à l'ISO 294-3 et en appliquant les conditions spécifiées dans le Tableau 1. Des travaux ont été menés pour démontrer que les éprouvettes de Type A en forme de barreau (préparées conformément à l'ISO 3167) présentent une meilleure fidélité que celles de Type B (moulées par injection directement à leurs dimensions finales) et par conséquent l'utilisation de cette géométrie est donc préférable.

NOTE Les détails des travaux réalisés se trouvent à l'adresse internet suivante: <http://isotc.iso.ch/livelink/livelink?func=ll&objid=927134&objAction=browse> sur le serveur du sous-comité SC 9. (11 résultats d'essais interlaboratoires: Rapport technique. Comparaison des données de fidélité pour deux types d'éprouvettes en forme de barreau en PP et PE.)

Tableau 1 — Conditions à appliquer pour le moulage par injection des éprouvettes

Matériau	Température de fusion °C	Température du moule °C	Vitesse moyenne d'injection mm/s	Temps de refroidissement s	Durée totale du cycle s
MFR ≥ 1 g/10 min	210	40	100 ± 20	35 ± 5	40 ± 5

Une pression de maintien appropriée, compatible avec le fabrication de moulages exempts de défauts d'aspect, doit être appliquée.

3.3 Moulage par compression

Le moulage par compression est utilisé pour les matériaux ayant un indice de fluidité à chaud en masse < 1 g/10 min déterminé en appliquant l'ensemble de conditions d'essai D (190 °C/2,16 kg), conformément à l'ISO 1133:2005. Pour des échantillons plus minces (≤ 2 mm d'épaisseur) et lorsqu'il est indiqué spécifiquement dans les Tableaux 3 et 4, le moulage par compression doit être utilisé pour tous les matériaux.

Les feuilles moulées par compression doivent être préparées conformément à l'ISO 293 et en appliquant les conditions spécifiées dans le Tableau 2. Les éprouvettes nécessaires à la détermination des propriétés doivent être usinées à partir de feuilles moulées par compression conformément à l'ISO 2818 ou poinçonnées.

NOTE Le poinçonnage convient aux éprouvettes de faible épaisseur allant jusqu'à 4 mm. Comparé au fraisage ou au sciage, il donne des contraintes et des déformations moindres dans les éprouvettes.

Tableau 2 — Conditions à appliquer pour le moulage par compression des éprouvettes

Matériau	Température de moulage °C	Vitesse moyenne de refroidissement ^a °C/min	Température de démoulage °C	Pression maximale MPa	Durée à la pression maximale min	Pression de pré-chauffage MPa	Durée de pré-chauffage min
Toutes les qualités	180	15	≤ 40	5/10 ^a	5 ± 1	Contact	5 à 15

^a Prendre 5 MPa en utilisant un moule à cadre et 10 MPa en utilisant un moule positif.

NOTE 1 Des vitesses de refroidissement inconsistantes peuvent mener à des écarts importants des propriétés mesurées liées à l'effet de l'état cristallin des échantillons. Il est donc souhaitable d'utiliser un appareil de moulage qui permet de maintenir constante la vitesse de refroidissement.

NOTE 2 Pour un moule de Type 1, la pression maximale n'étant appliquée que sur le cadre, la feuille moulée par compression peut accuser une homogénéité insuffisante et les limites entre granulés peuvent être visibles.

Un moule de Type 1 (moule à cadre) peut être utilisé mais il est nécessaire de commencer le cycle de refroidissement en appliquant simultanément la pression maximale. Cela permet d'éviter que la matière en fusion ne sorte du cadre sous l'effet de la pression et d'éviter les retassures.

Pour les plaques plus épaisses (≈ 4 mm), l'expérience a montré qu'un moule de Type 2 (moule positif) donne des résultats satisfaisants. Le temps de préchauffage est fonction du type de moule et du type d'énergie utilisé (vapeur, électricité). Pour les moules à cadre, 5 min sont généralement suffisantes alors que pour les moules positifs, en raison de la masse plus importante, une durée de préchauffage allant jusqu'à 15 min peut se révéler nécessaire, en particulier si le chauffage est électrique.

4 Conditionnement des éprouvettes

Les éprouvettes PE non chargées doivent être conditionnées pendant au moins 16 h, à $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$, sans aucune exigence concernant l'humidité relative. Les éprouvettes réalisées en matériaux contenant des charges ou des additifs susceptibles d'absorber l'humidité doivent être conditionnées pendant au moins 16 h, à $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ et à $(50 \pm 10)\%$ d'humidité relative.

5 Détermination des propriétés

Lors de la détermination des propriétés et pour la présentation des résultats, les normes, les instructions supplémentaires et les notes données dans l'ISO 10350-1 doivent être appliquées. Sauf spécifications contraires dans les Tableaux 3 et 4, les essais sur les éprouvettes PE non chargées doivent être réalisés dans l'atmosphère normale à $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ sans aucune exigence concernant l'humidité relative. Les éprouvettes réalisées en matériaux contenant des charges ou des additifs susceptibles d'absorber l'humidité doivent être soumises à essai dans l'atmosphère normale à $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ et à $(50 \pm 10)\%$ d'humidité relative.

Le Tableau 3 a été élaboré à partir de l'ISO 10350-1, et les propriétés énumérées sont celles qui sont appropriées au PE pour moulage et extrusion. Ces propriétés sont considérées comme étant utiles pour comparer les données obtenues pour différents thermoplastiques.

Le Tableau 4 contient les propriétés ne figurant pas spécifiquement dans le Tableau 3, qui sont largement utilisées ou qui sont d'une importance particulière lors de la caractérisation des PE pour moulage et extrusion.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1872-2:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/61c5fae4-758b-461f-a994-ab750654e170/iso-1872-2-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/61c5fae4-758b-461f-a994-ab750654e170/iso-1872-2-2007>