
**Plastiques renforcés de fibres —
Méthodes de fabrication de plaques
d'essai —**

**Partie 4:
Moulage de préimprégnés**

AMENDEMENT 1
(standards.iteh.ai)

Fibre-reinforced plastics — Methods of producing test plates —

Part 4: Moulding of prepregs

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374990421/iso-1268-4-2005-amd-1-2010>

AMENDMENT 1



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 1268-4:2005/Amd 1:2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2010

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'Amendement 1 à l'ISO 1268-4:2005 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 61, *Plastiques*, sous-comité SC 13, *Composites et fibres de renforcement*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 1268-4:2005/Amd 1:2010
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1268-4:2005/Amd 1:2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010>

Plastiques renforcés de fibres — Méthodes de fabrication de plaques d'essai —

Partie 4: Moulage de préimprégnés

AMENDEMENT 1

Page 1, Article 2

Supprimer la référence à l'ISO 291.

Ajouter la référence suivante:

ISO 14127, *Composites renforcés de fibres de carbone — Détermination des teneurs en résine, en fibre et en vide*

[ISO 1268-4:2005/Amd 1:2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010)

Page 4, Paragraphe 5.1.8

[35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010)

Remplacer le texte «capable de fournir un vide minimal de 0,08 MPa» par «capable de fournir un vide minimal de 0,008 MPa».

Page 4, Paragraphe 6.1

Remplacer la première phrase du paragraphe par ce qui suit:

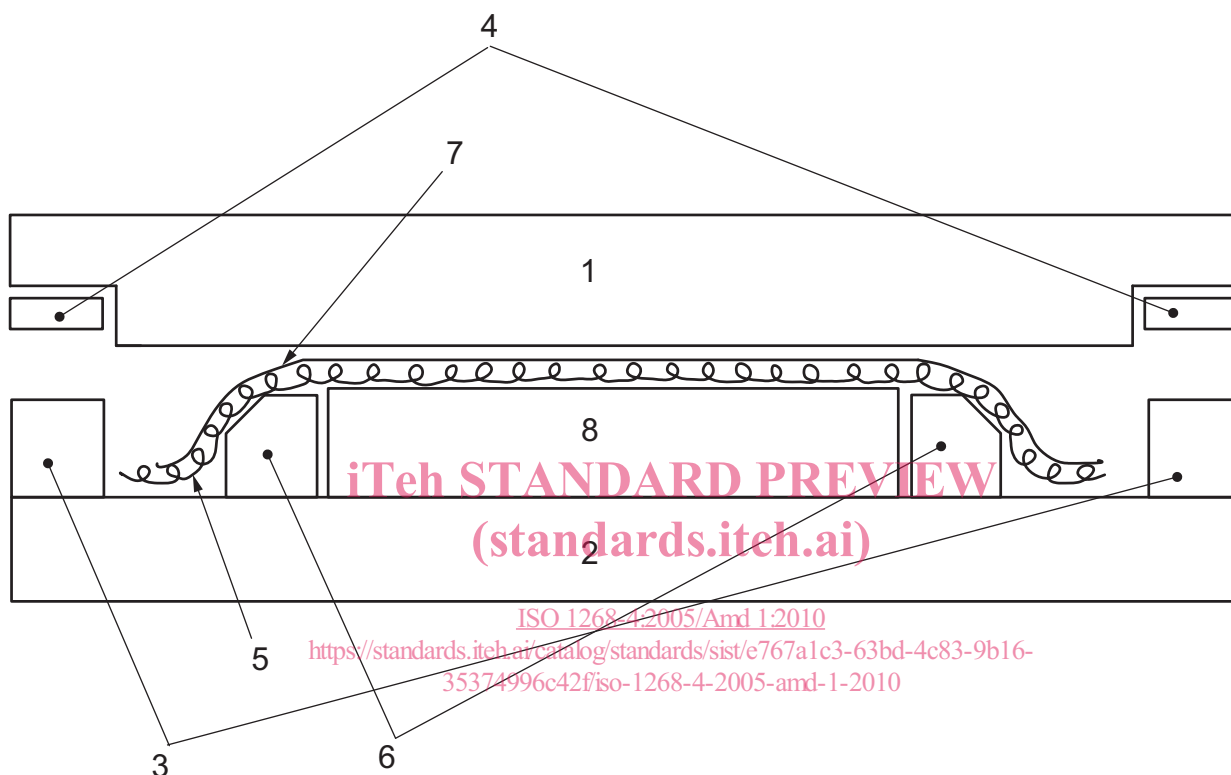
«Conditionner les matériaux à utiliser pour préparer les plaques d'essai, y compris le matériau préimprégné à partir duquel les plaques d'essai doivent être fabriquées, durant au moins 2 h à une température de (23 ± 2) °C et une humidité relative de (50 ± 5) %.»

Pages 5 et 6, Paragraphe 6.4

À la fin du deuxième alinéa, ajouter la phrase suivante:

«La Figure 5 montre l'assemblage type d'une plaque d'essai pour le moulage sous presse.»

Après la Figure 4, à la page 6, ajouter la nouvelle figure suivante:



Légende

- 1 plaque de couverture
- 2 plaque de base
- 3 guides
- 4 entretoises d'épaisseur variable
- 5 matériau d'absorption (5.2.6)
- 6 bordures périphériques en métal (5.2.7)
- 7 vessie déformable (5.2.4)
- 8 stratifié assemblé

Figure 5 — Assemblage type d'une plaque d'essai pour le moulage sous presse

De plus, apporter les modifications suivantes:

- dans la Note 1, à la page 5, remplacer «couches d'absorption (voir 5.2.5)» par «couches d'absorption (voir 5.2.6)»;
- à la Figure 4, intervertir les figures correspondant à «b) Méthode avec surpression» et «c) Méthode sous vide».

Page 8, Paragraphe 7.6

Remplacer le texte de l'élément b) de la liste par ce qui suit:

«Pour les deux éprouvettes, déterminer la teneur en fibres, en volume et en masse, conformément à l'ISO 1172 pour les plastiques renforcés de fibres de verre ou d'autres fibres inertes ou conformément à l'ISO 14127 pour les plastiques renforcés de fibres de carbone.»

Supprimer la note de bas de page 1.

De plus, remplacer le texte de l'élément c) de la liste par ce qui suit:

«Déterminer la teneur en vide conformément à l'ISO 7822 ou à l'ISO 14127.»

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1268-4:2005/Amd 1:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e767a1c3-63bd-4c83-9b16-35374996c42f/iso-1268-4-2005-amd-1-2010>

ICS 83.120

Prix basé sur 3 pages