

PROJET DE NORME INTERNATIONALE

ISO/DIS 2286-3

ISO/TC 45/SC 4

Secrétariat: DSM

Début de vote:
2015-03-19

Vote clos le:
2015-06-19

Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Détermination des caractéristiques des rouleaux —

Partie 3: Méthode de détermination de l'épaisseur

*Rubber- or plastics-coated fabrics — Determination of roll characteristics —
Part 3: Method for determination of thickness*

ICS: 59.080.40

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9feb2de-191e-4164-add8-d6e00a6e421b/iso-2286-3-2016>

CE DOCUMENT EST UN PROJET DIFFUSÉ POUR OBSERVATIONS ET APPROBATION. IL EST DONC SUSCEPTIBLE DE MODIFICATION ET NE PEUT ÊTRE CITÉ COMME NORME INTERNATIONALE AVANT SA PUBLICATION EN TANT QUE TELLE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

TRAITEMENT PARRALLÈLE ISO/CEN

Le présent projet a été élaboré dans le cadre de l'Organisation internationale de normalisation (ISO) et soumis selon le mode de collaboration **sous la direction de l'ISO**, tel que défini dans l'Accord de Vienne.

Le projet est par conséquent soumis en parallèle aux comités membres de l'ISO et aux comités membres du CEN pour enquête de cinq mois.

En cas d'acceptation de ce projet, un projet final, établi sur la base des observations reçues, sera soumis en parallèle à un vote d'approbation de deux mois au sein de l'ISO et à un vote formel au sein du CEN.

Pour accélérer la distribution, le présent document est distribué tel qu'il est parvenu du secrétariat du comité. Le travail de rédaction et de composition de texte sera effectué au Secrétariat central de l'ISO au stade de publication.



Numéro de référence
ISO/DIS 2286-3:2015(F)

© ISO 2015

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9feb2de-191e-4164-add8-d6e00a6e421b/iso-2286-3-2016>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2015

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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 Référence normative	1
3 Termes et définitions	1
4 Appareillage	1
5 Conditionnement	2
6 Mode opératoire	2
6.1 Généralités	2
6.2 Mesurage	3
7 Expression des résultats	3
8 Rapport d'essai	3

iTeh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)

Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9feb-de-191e-4164-add8-d6e0a6e421b/iso-2286-3-2016>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant : [Avant-propos — Informations supplémentaires](#).

L'ISO 2286-3 a été préparée par le Comité Technique ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*, sous-comité SC 4, *Produits (autres que tuyaux)*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition ISO 2286-3:1998, qui fait l'objet d'une révision technique.

L'ISO 2286 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Détermination des caractéristiques des rouleaux* :

- *Partie 1 : Méthodes de détermination de la longueur, de la largeur et de la masse nette*
- *Partie 2 : Méthodes de détermination de la masse surfacique totale, de la masse surfacique du revêtement et de la masse surfacique du support*
- *Partie 3 : Méthode de détermination de l'épaisseur*

Introduction

Contrairement aux métaux, les supports textiles revêtus se compriment aisément et l'épaisseur mesurée va dépendre en grande partie de la méthode de mesurage choisie et de la pression exercée. Cela constitue sans doute la principale raison justifiant la mise au point d'une méthode normalisée de mesurage de l'épaisseur des supports textiles revêtus.

Un effort a été fait pour que les résultats soient comparables avec les mesures d'épaisseur des supports textiles.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9fcb2de-191e-4164-add8-d6e00a6e421b/iso-2286-3-2016>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9feb2de-191e-4164-add8-d6e00a6e421b/iso-2286-3-2016>

Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Détermination des caractéristiques des rouleaux — Partie 3: Méthode de détermination de l'épaisseur

AVERTISSEMENT — Il convient que les personnes utilisant la présente Norme internationale soient familières avec les pratiques courantes de laboratoire. La présente norme n'a pas pour but de traiter tous les problèmes de sécurité qui sont, le cas échéant, liés à son utilisation. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de mettre en place des précautions appropriées d'hygiène et de sécurité et de s'assurer du respect de toute réglementation nationale.

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 2286 prescrit une méthode pour la détermination de l'épaisseur des supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique, soumis à une pression spécifiée, quel que soit le type de support utilisé. Elle est applicable aux supports textiles revêtus simple face, double face, à double texture, et aux revêtements comprenant une couche en matériaux expansés.

2 Référence normative

Les documents ci-après, dans leur intégralité ou non, sont des références normatives indispensables à 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 2231, *Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai.*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

3.1

épaisseur

distance entre l'endroit et l'envers d'un support textile revêtu mesurée verticalement entre un plateau de référence sur lequel le support textile revêtu est étalé, et un pied presseur parallèle exerçant une pression sur le support textile revêtu

3.2

largeur utile

largeur du support textile revêtu excluant la lisière, homogène dans ses propriétés, uniformément fini et exempt de défauts inacceptables

4 Appareillage

4.1 Comparateur à cadran, de type poids mort, conçu pour enregistrer la distance verticale entre les surfaces portantes du pied presseur et du plateau de référence, et muni d'un cadran gradué permettant une lecture directe de l'épaisseur à 0,01 mm près. Le comparateur doit être étalonné de manière à permettre qu'au moins une des pressions prescrites en 4.2 soit obtenue à l'aide d'au moins une des tailles de pied presseur.

4.2 Pied presseur circulaire, de surface lisse et plane et ayant un diamètre supérieur ou égal à 9 mm, capable d'exercer une ou plusieurs des pressions suivantes :

- a) $(2 \pm 0,2)$ kPa ;
- b) $(5 \pm 0,5)$ kPa ;
- c) $(10 \pm 1,0)$ kPa ;
- d) $(24 \pm 2,4)$ kPa.

NOTE 1 Si le pied presseur a un diamètre de 10 mm, la force est calculée à partir de chacune des pressions.

- a) $(0,157 \pm 0,016)$ N
- b) $(0,393 \pm 0,039)$ N
- c) $(0,785 \pm 0,079)$ N
- d) $(1,88 \pm 0,19)$ N

NOTE 2 La pression réelle exercée par le pied presseur peut se calculer de l'une des manières suivantes :

- a) en déterminant
 - 1) la force exercée par l'ensemble incluant le pied presseur, à l'aide d'un contrepoids étalonné ;
 - et
 - 2) la surface du pied presseur par mesure directe ;

ou

- b) en utilisant la lecture d'une jauge de contraintes à cadran.

4.3 Plateau de référence (enclume), dont la surface supérieure est plane, et ayant un diamètre de préférence supérieur d'au moins 50 mm à celui du pied presseur (4.2).

4.4 Dispositifs de déplacement du pied presseur, permettant un déplacement perpendiculaire à la surface supérieure du plateau de référence, de sorte que sa surface portante reste parallèle à celle-ci.

NOTE Il est commodément possible de vérifier le parallélisme des surfaces du pied presseur et de l'enclume amenées l'une contre l'autre en insérant une jauge d'épaisseur (seule, sans lui associer un autre dispositif) en des points sur la circonférence du pied presseur reposant librement sur l'enclume.

5 Conditionnement

Conditionner le support textile revêtu à essayer conformément à la méthode de conditionnement « 1 » de l'ISO 2231.

6 Mode opératoire

6.1 Généralités

Consigner la température atmosphérique et l'humidité au moment du mesurage.