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

Partie 3:
**Méthode de détermination de
l'épaisseur**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

*Rubber- or plastics-coated fabrics — Determination of roll
characteristics* 2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/eist/b9fb2de-191e-4164-9dd8-d6e00a6e421b/iso-2286-3-2016>
Part 3: Method for determination of thickness



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2286-3:2016

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



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

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
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Appareillage	1
5 Conditionnement	2
6 Mode opératoire	2
6.1 Généralités.....	2
6.2 Mesurage.....	2
7 Expression des résultats	3
8 Rapport d'essai	3

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 2286-3:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9fcb2de-191e-4164-add8-d6e00a6e421b/iso-2286-3-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9fcb2de-191e-4164-add8-d6e00a6e421b/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](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/b91cb2de-191e-4164-acc8-d6e00a6e421b/iso-2286-3-2016).

Le comité responsable du présent document est l'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 a fait l'objet d'une révision technique. Les modifications sont les suivantes:

- en [4.1](#), la plus petite échelle de lecture a été changée à 0,01 mm;
- en [4.2](#), la pression de 5 kPa a été ajoutée et la force correspondant à chaque pression a été ajoutée à titre de référence;
- à l'[Article 5](#), l'atmosphère de conditionnement a été clarifiée;
- à l'[Article 6](#), l'exigence relative à l'enregistrement de la température et de l'humidité a été ajoutée; la largeur utile a été clairement spécifiée; la durée du temps de pression a été modifiée pour plus de souplesse;
- à l'[Article 8](#), les points b) et e) ont été ajoutés.

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: Méthodes 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 mesure 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)

ISO 2286-3:2016

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2286-3:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9fcb2de-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 internationale n'a pas pour but de traiter tous les problèmes de sécurité qui sont, le cas échéant, liés à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur d'établir des pratiques appropriées en matière d'hygiène et de sécurité, et de s'assurer de la conformité à la réglementation nationale en vigueur.

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 2286 spécifie 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.

iTeh STANDARD PREVIEW

2 Références normatives (standards.iteh.ai)

Les documents suivants, en intégralité ou en partie, font l'objet de références normatives dans le présent document et sont indispensables à son application. 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 2231:1989, *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 repose 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 spécifiées 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 soumis à essai conformément à la méthode de conditionnement «1» de l'ISO 2231:1989.

6 Mode opératoire

6.1 Généralités

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

6.2 Mesurage

Nettoyer, avant chaque détermination, les surfaces du pied presseur et de l'enclume, et régler le comparateur à cadran de façon que l'indication zéro corresponde au moment où les surfaces du pied presseur et de l'enclume sont au contact l'une de l'autre. Effectuer au moins cinq mesurages de l'épaisseur

à intervalles réguliers sur la largeur utile du support textile revêtu en excluant 50 mm depuis le bord du support textile, comme suit:

Placer le support textile revêtu sur l'enclume en s'assurant qu'il est lisse, sans plis ou marques accidentels et qu'il ne présente pas de tension. Si le support textile présente des plis effectués intentionnellement, ne pas tenter de les aplanir avant de réaliser les mesurages. Abaisser le pied presseur doucement sur le support textile et le laisser reposer dessus jusqu'à ce que la lecture sur le comparateur soit stable. Si cela prend plus de 30 s, consigner le temps nécessaire à l'obtention d'une lecture stable dans le rapport. Consigner, à 0,01 mm près, la valeur affichée sur le cadran du comparateur.

Si le support textile présente des zones travaillées en relief, ne pas chercher à les éviter.

Ne pas effectuer de mesurages à moins de 1 m de l'extrémité d'un rouleau de production.

7 Expression des résultats

Calculer la moyenne arithmétique, en millimètres, de toutes les déterminations. Considérer cette moyenne comme étant l'épaisseur du support textile revêtu.

8 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit contenir les informations suivantes:

- a) une référence à la présente partie de l'ISO 2286, c'est-à-dire l'ISO 2286-3;
- b) la température atmosphérique et l'humidité au moment du mesurage;
- c) une description complète du support textile revêtu;
- d) les épaisseurs moyenne, maximale et minimale, en millimètres, du support textile revêtu, la pression sous laquelle elles ont été mesurées, le diamètre du pied presseur et l'intervalle de temps pendant lequel le pied presseur est resté posé sur le support textile;
- e) la période pendant laquelle l'éprouvette est appuyée pendant plus de 30 s;
- f) tout détail opératoire divergeant du mode opératoire spécifié;
- g) la date de la détermination.