

ISO/TC 61/SC 9

Secrétariat: KATS

Début de vote:
2015-10-15

Vote clos le:
2015-12-15

Plastiques — Polyéthylène (PE) pour moulage et extrusion —

Partie 2: Préparation des éprouvettes et détermination des propriétés

Plastics — Polyethylene (PE) moulding and extrusion materials —

Part 2: Preparation of test specimens and determination of properties

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.

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.

Veillez consulter les notes administratives en page iii



Numéro de référence
ISO/FDIS 17855-2:2015(F)

TRAITEMENT PARALLÈLE ISO/CEN

Le présent projet final 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 final a été établi sur la base des observations reçues lors de l'enquête parallèle sur le projet.

Le projet final est par conséquent soumis aux comités membres de l'ISO et aux comités membres du CEN en parallèle à un vote d'approbation de deux mois au sein de l'ISO et à un vote formel au sein du CEN.

Les votes positifs ne doivent pas être accompagnés d'observations.

Les votes négatifs doivent être accompagnés des arguments techniques pertinents.

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/517cb052-a606-4ee3-8bee-c892f74326d3/iso-17855-2-2016>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2015, 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
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Préparation des éprouvettes	3
3.1 Généralités.....	3
3.2 Traitement du matériau avant moulage.....	3
3.3 Moulage par injection.....	3
3.4 Moulage par compression.....	4
4 Conditionnement des éprouvettes	4
5 Détermination des propriétés	4
Annexe A (normative) Essai interlaboratoires relatif à la masse volumique: Méthode par immersion conformément à l'ISO 1183-1	9

iTeh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)

Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/517cb052-a606-4ee3-8bee-c892f74326d3/iso-17855-2-2016>

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](#).

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 61, Plastiques, sous comité SC 9, Matériaux thermoplastiques.

Cette première édition de l'ISO 17855-2 annule et remplace l'ISO 1872-2:2007, qui a fait l'objet d'une révision technique.

ISO 17855 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*

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 17855 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 17855, de même qu'elles figurent dans les propriétés de désignation de l'ISO 17855-1.

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 suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour 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 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/FDIS 17855-2:2015(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 1133-1, *Plastiques — Détermination de l'indice de fluidité à chaud des thermoplastiques, en masse (MFR) et en volume (MVR) — Partie 1: Méthode normale*
- 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 2818, *Plastiques — Préparation des éprouvettes par usinage*
- 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 et de la hauteur de palier 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)*
- ISO 17855-1, *Plastiques — Polyéthylène (PE) pour moulage et extrusion — Partie 1: Système de désignation et base de spécification*
- ISO 20753, *Plastiques — Éprouvettes*
- 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

3.1 Généralités

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).

3.2 Traitement du matériau avant moulage

Avant le moulage, aucun prétraitement de l'échantillon de matériau n'est normalement nécessaire.

3.3 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 selon l'ISO 1133-1 en appliquant l'ensemble de conditions d'essai D (190 °C/2,16 kg), conformément à l'ISO 17855-1.

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](#). Il a été démontré que des éprouvettes en forme de barreau préparées conformément à l'ISO 20753 présentent une meilleure fidélité que celles moulées par injection directement à leurs dimensions finales et par conséquent l'utilisation de cette géométrie est donc préférable.

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

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 \pm 20	35 \pm 5	40 \pm 5

3.4 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 selon l'ISO 1133-1 en appliquant l'ensemble de conditions d'essai D (190 °C/2,16 kg), spécifiées dans l'ISO 17855-1. 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](#).

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 préchauffage MPa	Durée de préchauffage 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 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.

Si un moule à cadre est utilisé, 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 un moule à cadre, 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.

Pour les plaques plus épaisses (≈ 4 mm), l'expérience a montré qu'un 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.

Les éprouvettes requises pour la détermination des propriétés doivent être usinées ou estampées à partir de plaques moulées par compression selon l'ISO 2818.

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.

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.

Tableau 3 — Propriétés générales et conditions d'essai (sélectionnées de l'ISO 10350-1)

Propriété		Symbole	Norme internationale	Type d'éprouvette (dimensions en mm)	Préparation de l'éprouvette ^a	Unité	Conditions d'essai et instructions supplémentaires
1 Propriétés rhéologiques							
1.1	Indice de fluidité à chaud en masse	MFR	ISO 1133-1	Matière à mouler	—	g/10 min	Voir conditions données dans l'ISO 1872-1.
1.2	Indice de fluidité à chaud en volume	MVR				cm ³ /10 min	Voir conditions données dans l'ISO 1872-1. Utiliser une valeur pour la masse volumique de la matière fondue de 763,6 kg/m ³ pour calculer l'indice de fluidité en masse des matériaux non chargés ^b
1.3	Retrait au moulage	S _{Mp}	ISO 294-4	60 × 60 × 2	M	%	Parallèle
1.4		S _{Mn}					Normal
2 Propriétés mécaniques							