
**Chaussures — Méthodes d'essai
applicables à la chaussure entière —
Liaison tige/semelle**

Footwear — Test methods for whole shoe — Upper sole adhesion

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 17708:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66cdbdcd-b8e2-47be-b2ce-fc8b7f1c203c/iso-17708-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66cdbdcd-b8e2-47be-b2ce-fc8b7f1c203c/iso-17708-2018>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 17708:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66cdbcdd-b8e2-47be-b2ce-fc8b7f1c203c/iso-17708-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66cdbcdd-b8e2-47be-b2ce-fc8b7f1c203c/iso-17708-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en oeuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée 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 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Geneva
Tél.: +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
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Appareillage et matériel	1
4.1 Outil de découpe.....	2
4.2 Machine d'essai de traction.....	2
4.3 Dispositif de mesure.....	2
5 Échantillonnage et conditionnement	2
5.1 Conditionnement des articles chaussants.....	2
5.2 Nombre d'échantillons.....	2
5.3 Préparation des éprouvettes.....	2
5.3.1 Liaison tige/semelle: construction de type a.....	2
5.3.2 Liaison tige/semelle: constructions de types b, c, d et e.....	2
5.3.3 Liaison semelle/intercalaire: constructions de types f et g.....	3
6 Méthode d'essai	6
6.1 Principe.....	6
6.2 Mode opératoire.....	6
7 Expression des résultats	7
7.1 Détermination de l'adhérence de la liaison tige/semelle.....	7
7.2 Évaluation du mode de défaillance de la liaison.....	7
8 Rapport d'essai	10
Annexe A (normative) Conditions du mode opératoire de vieillissement pour l'essai de l'assemblage entre la tige et la semelle	11
Bibliographie	13

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 attirée 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.

(standards.iteh.ai)

Pour une explication de la nature volontaire des normes, 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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 216, *Chaussures*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 17708:2003), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Le présent document est basé sur l'EN 344.

Chaussures — Méthodes d'essai applicables à la chaussure entière — Liaison tige/semelle

1 Domaine d'application

Le présent document décrit une méthode d'essai visant à déterminer la résistance au pelage de l'assemblage tige-semelle, la résistance au pelage de couches adjacentes de la semelle d'usure ou la résistance à la déchirure de la tige ou de la semelle. Il définit également les conditions de vieillissement utilisables pour le contrôle de la production.

Le présent document s'applique à tous les types d'articles chaussants (collage, vulcanisation, moulage par injection, etc.) pour lesquels il est nécessaire d'évaluer l'adhérence de la semelle à la tige et dont la tige présente une marge d'assemblage continue (chaussures fermées).

NOTE 1 Dans tous les cas, l'objectif recherché est de vérifier la résistance d'adhérence le plus près possible du bord de l'assemblage.

NOTE 2 L'essai n'a pas lieu d'être lorsque le montage est cloué (en utilisant par exemple des semences ou des vis) ou cousu.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences 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 18454, *Chaussures — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai des chaussures et de leurs éléments constitutifs*

ISO 7500-1, *Matériaux métalliques — Étalonnage et vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux — Partie 1: Machines d'essai de traction/compression — Étalonnage et vérification du système de mesure de force*

3 Termes et définitions

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

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1

liaison tige/semelle

force nécessaire pour séparer l'assemblage entre la tige et la semelle

4 Appareillage et matériel

L'appareillage et le matériel suivants doivent être utilisés.

4.1 Outil de découpe

Outil tranchant permettant une découpe nette des éprouvettes.

4.2 Machine d'essai de traction

La machine d'essai de traction doit être conforme aux exigences de l'ISO 7500-1; sa justesse doit correspondre à la classe 2, avec une vitesse de translation constante de 100 mm/min \pm 10 mm/min. Elle doit être capable de mesurer une force comprise entre 0 N et 600 N. La machine doit être équipée de mors à crampons ou plats (selon le type de construction de l'échantillon), de 25 mm à 30 mm de large, capables de maintenir les éprouvettes fermement.

Il est essentiel de disposer d'une machine à faible inertie équipée d'un dispositif autographique d'enregistrement de la force.

4.3 Dispositif de mesure

Dispositif étalonné pour mesurer la largeur de la marge d'assemblage de la tige avec une justesse d'au moins \pm 0,5 mm.

5 Échantillonnage et conditionnement

5.1 Conditionnement des articles chaussants

Avant de démonter la chaussure et de découper les éprouvettes, procéder à un conditionnement conformément à l'ISO 18454 pendant au moins 24 h et, si nécessaire, à un vieillissement conformément à l'[Annexe A](#).

NOTE Certaines colles ne peuvent pas atteindre la résistance maximale immédiatement après application. Par conséquent, lorsque les échantillons sont prélevés directement dans la production, les conditionner pendant au moins 72 h avant de réaliser l'essai.

5.2 Nombre d'échantillons

Pour chaque modèle, le nombre minimal d'échantillons doit être de deux articles chaussants.

5.3 Préparation des éprouvettes

5.3.1 Liaison tige/semelle: construction de type a

Voir [Figure 1](#).

Découper une éprouvette dans la région du collage, soit intérieur, soit extérieur.

Découper les éprouvettes suivant les plans X-X et Y-Y, à angle droit du bord de la semelle à l'aide d'un couteau de presse ou d'une scie à ruban (voir [4.1](#)) de façon à traverser la tige, la semelle intérieure ou la semelle d'usure et à obtenir une éprouvette d'environ 25 mm de large. La longueur de tige et de semelle doit être d'environ 15 mm, la mesure étant prise à partir du biseau (voir [Figure 2](#)). Enlever la semelle intérieure.

5.3.2 Liaison tige/semelle: constructions de types b, c, d et e

Voir [Figure 1](#).

Découper une éprouvette dans la région du collage, soit intérieur, soit extérieur.

Découper la tige et la semelle suivant les plans X-X et Y-Y de façon à obtenir une éprouvette d'environ 10 mm de large et une longueur de découpage effective allant du cambrion au talon (bout de la tige). Enlever la semelle intérieure.

Décoller la tige de la semelle sur une longueur d'environ 10 mm à 20 mm en introduisant un couteau chaud dans la couche de colle (voir [Figure 3](#)).

NOTE On considère que la construction est de type c ou d quand la distance entre le plan X-X et la face supérieure de la semelle intérieure est d'au moins 8 mm.

5.3.3 Liaison semelle/intercalaire: constructions de types f et g

Voir [Figure 1](#).

Découper une éprouvette dans la région du collage, soit intérieur, soit extérieur.

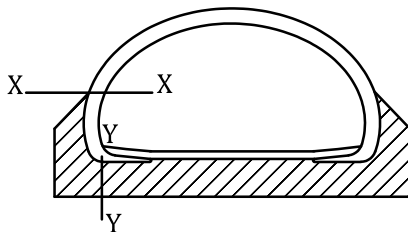
Enlever la tige en découpant suivant le biseau dans le plan X-X. Enlever la semelle intérieure et les autres éléments, tels que la trépointe, si elle est présente. Découper une bande parallèle au bord de la semelle, bord compris, dans le plan Y-Y de façon à obtenir une éprouvette d'environ 15 mm de large et d'au moins 50 mm de long.

Décoller les couches de la semelle sur une longueur d'environ 10 mm à 20 mm en introduisant un couteau chaud dans la couche de colle (voir [Figure 3](#)).

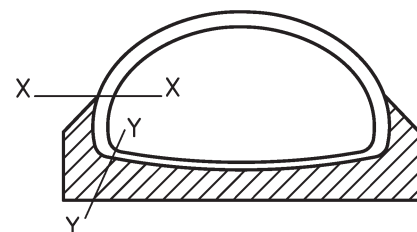


Type a: Montage conventionnel
Semelle soudée avec fausse trépointe

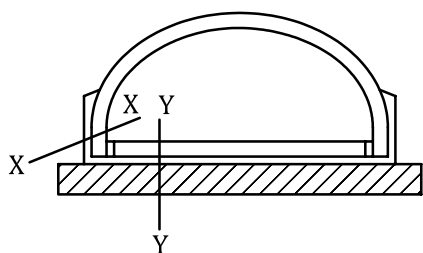
Type b: Montage conventionnel
Semelle sans fausse trépointe soudée



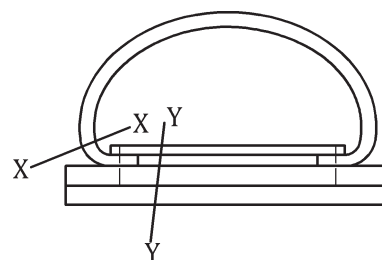
Type c: Montage conventionnel
Semelle directement injectée ou vulcanisée avec lèvres montantes



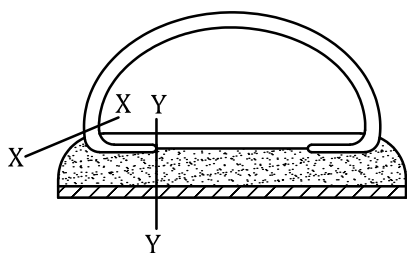
Type d: Montage Ströbel
Semelle directement injectée ou vulcanisée avec lèvres montantes



Type e: Montage conventionnel ou Ströbel avec garde-boue et semelle soudée



Type f: Montage cousu, Blake, sandalette ou Good-Year avec intercalaire — semelle soudée sur intercalaire



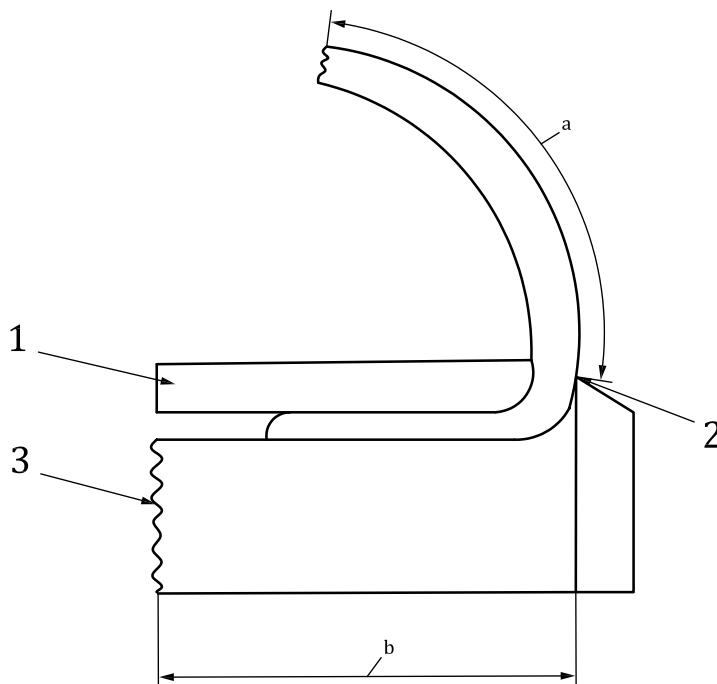
Type g: Semelle multicouches

Elle peut être injectée directement ou soudée

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Figure 1 — Types de construction indiquant la position où est prélevée l'éprouvette pour l'essai d'adhérence

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66cdbcdd-b8e2-47be-b2ce-fc8b7f1c203c/iso-17708-2018>



Légende

- 1 semelle intérieure (enlevée)
- 2 biseau
- 3 semelle d'usure
- a Environ 15 mm.
- b Environ 15 mm.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 17708:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66cdbcdd-b8e2-47be-b2ce-68b7d2145151/iso-17708-2018>

Figure 2 — Coupe de l'éprouvette de type de construction

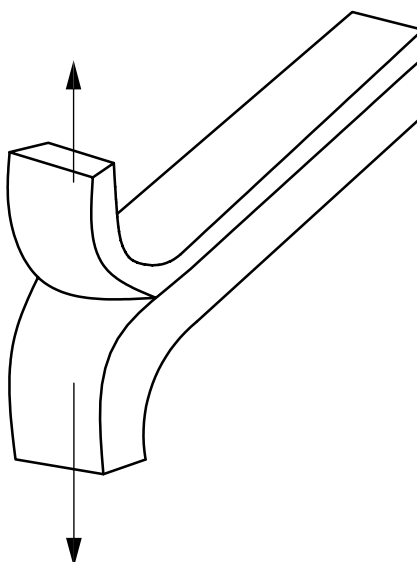


Figure 3 — Éprouvette préparée