

NORME
INTERNATIONALE

ISO
2589

IULTCS/IUP 4

Troisième édition
2016-02-15

**Cuir — Essais physiques et mécaniques
— Détermination de l'épaisseur**

Leather — Physical and mechanical tests — Determination of thickness

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2589:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016>



Numéros de référence
ISO 2589:2016(F)
IULTCS/IUP 4:2016(F)

© ISO 2016

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 2589:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016>



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
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Principe	1
4 Appareillage	1
5 Échantillonnage et préparation des échantillons	2
6 Mode opératoire	2
7 Expression des résultats	2
8 Rapport d'essai	2

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 2589:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016>

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](http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8e1c-0a39023cb931/iso-2589-2016).

L'ISO 2589 a été élaborée par la Commission Essais physiques de l'Union internationale des sociétés de techniciens et chimistes du cuir (Commission IUP, IULTCS) en collaboration avec le Comité technique du Comité européen de normalisation (CEN) CEN/TC 289, *Cuir*, dont le secrétariat est tenu par l'UNI, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Elle est fondée sur le document IUP 4, qui a tout d'abord été publié dans le *J. Soc. Leather Trades Chemists* **42**, p. 387, (1958) et déclaré méthode officielle de l'IULTCS en 1959. Une version révisée a été publiée dans le *J. Soc. Leather Tech. Chem.* **82**, p. 225, (1998) puis une nouvelle version révisée a été publiée dans le *J. Soc. Leather Tech. Chem.* **84**, p. 311, (2000) et confirmée en tant que méthode officielle en mars 2001. Cette dernière version révisée spécifie le nombre de mesurages à effectuer au cours de l'essai.

L'IULTCS est une organisation mondiale de sociétés professionnelles des industries du cuir fondée en 1897 ayant pour mission de favoriser l'avancement des sciences et technologies du cuir. L'IULTCS a trois commissions, qui sont responsables de l'établissement de méthodes internationales d'échantillonnage et d'essai des cuirs. L'ISO reconnaît l'IULTCS en tant qu'organisme international à activités normatives pour l'élaboration de méthodes d'essai relatives au cuir.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 2589:2002), dont elle constitue une révision mineure visant à aligner le point c) de l'[Article 8](#) sur l'ISO 2419:2012.

Cuir — Essais physiques et mécaniques — Détermination de l'épaisseur

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une méthode permettant de déterminer l'épaisseur du cuir. Cette méthode est applicable à tous les types de cuir, quel que soit leur mode de tannage. Le mesurage est valable aussi bien pour le cuir entier que pour un échantillon pour essai.

2 Références normatives

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 2418, *Cuir — Essais chimiques, physiques, mécaniques et de solidité — Emplacement de l'échantillonnage*

ISO 2419, *Cuir — Essais physiques et mécaniques — Préparation et conditionnement des échantillons*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

3 Principe

Le cuir est placé dans une jauge et soumis à une charge spécifiée, pendant un laps de temps spécifié, et l'épaisseur est lue directement.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016>

4 Appareillage

4.1 Machine d'essai, comprenant les éléments suivants:

4.1.1 Jauge, graduée de façon à permettre une lecture directe à 0,01 mm près, ayant une exactitude de $\pm 0,02$ mm sur toute l'échelle.

4.1.2 Enclume, constituée d'un cylindre présentant une surface horizontale plane et un diamètre de $10,00 \text{ mm} \pm 0,05 \text{ mm}$, formant une saillie de $3,0 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ au-dessus de la surface d'un plateau circulaire plan concentrique de $50,0 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ de diamètre.

NOTE Le plateau circulaire de 50 mm de diamètre contribue à soutenir les cuirs de poids moyen qui, en l'absence d'un tel support, présentent une surface convexe lorsqu'ils sont observés du pied presseur. L'enclume forme une saillie de 3 mm au-dessus du plateau de façon à éviter les erreurs lors de mesurages effectués sur des cuirs épais qui ne sont pas plats.

4.1.3 Pied presseur, présentant une surface plane et circulaire de $10,0 \text{ mm} \pm 0,05 \text{ mm}$ de diamètre, ayant un axe aligné sur celui de l'enclume, et pouvant être déplacé perpendiculairement à la surface de l'enclume. La surface de contact de l'enclume et celle du pied presseur doivent être soumises à une charge de $393 \text{ g} \pm 10 \text{ g}$ au moyen d'un poids mort. Les déplacements du pied presseur doivent pouvoir être mesurés directement sur la jauge (4.1.1).

NOTE Les charges et dimensions indiquées en 4.1.3 permettent d'obtenir une pression de 49,1 kPa (500 g/cm²).

4.1.4 Socle rigide, destiné à soutenir la jauge (4.1.1), l'enclume (4.1.2) et le pied presseur (4.1.3).

5 Échantillonnage et préparation des échantillons

5.1 Pour les échantillons officiels conformes à l'ISO 2418, cinq mesurages doivent être effectués à des emplacements répartis sur tout l'échantillon.

5.2 Pour les échantillons préparés aux fins d'autres essais, trois mesurages doivent être effectués à des emplacements répartis sur tout l'échantillon.

5.3 Pour les échantillons dont l'origine est inconnue, cinq mesurages doivent être effectués à des emplacements répartis sur tout l'échantillon.

5.4 Pour les cuirs très lourds et durs, il est recommandé d'utiliser un échantillon plus petit pour éviter qu'il ne se courbe. Trois mesurages doivent être effectués à des emplacements répartis sur tout l'échantillon.

5.5 Pour les peaux entières, il convient d'effectuer cinq mesurages à chaque emplacement. Conditionner tous les échantillons suivant l'ISO 2419.

6 Mode opératoire

Placer l'appareillage sur une surface horizontale et plane. Placer l'échantillon dans la jauge, avec le côté fleur sur le dessus, si ce côté peut être identifié. S'il n'est pas possible d'identifier le côté fleur, placer l'échantillon dans la jauge en mettant l'un ou l'autre côté sur le dessus. Appliquer doucement la charge et enregistrer l'épaisseur $5 \text{ s} \pm 1 \text{ s}$ après l'obtention de la charge spécifiée.

7 Expression des résultats

Les résultats doivent être exprimés sous forme de moyenne arithmétique à 0,01 mm près.

8 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit comporter les informations suivantes:

- a) une référence à la présente Norme internationale, c'est-à-dire ISO 2589;
- b) les résultats obtenus, exprimés à 0,01 mm près;
- c) l'atmosphère normale utilisée pour le conditionnement et les essais, telle qu'indiquée dans l'ISO 2419;
- d) tout écart par rapport à la méthode spécifiée dans la présente Norme internationale;
- e) tous les détails nécessaires à l'identification de l'échantillon.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2589:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2589:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c27fd84-a925-4efd-8efc-0a39023cb931/iso-2589-2016>