
**Supports textiles revêtus de
caoutchouc ou de plastique —
Détermination de l'adhérence du
revêtement**

*Rubber- or plastics-coated fabrics — Determination of coating
adhesion*

iTeh Standards
(<https://standards.itih.ai>)
Document Preview

[ISO 2411:2017](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/fbc78422-8010-464a-90e5-856da122e7ec/iso-2411-2017)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/fbc78422-8010-464a-90e5-856da122e7ec/iso-2411-2017>



iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 2411:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/fbe78422-8010-464a-90e5-856da122e7ec/iso-2411-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/fbe78422-8010-464a-90e5-856da122e7ec/iso-2411-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, 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	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Atmosphères de conditionnement et d'essai	2
4.1 Conditionnement.....	2
4.2 Essai.....	2
5 Intervalle de temps entre la fabrication et l'essai	2
6 Préparation des éprouvettes	3
6.1 Généralités.....	3
6.2 Méthode de préparation 1.....	3
6.3 Méthode de préparation 2.....	3
6.4 Détermination de l'adhérence du revêtement au mouillé.....	4
6.4.1 Utilisation finale.....	4
6.4.2 Préparation des éprouvettes.....	4
6.4.3 Conduite de l'essai.....	4
7 Appareillage	4
8 Mode opératoire	5
9 Calcul et expression des résultats	5
9.1 Généralités.....	5
9.2 Détermination de la valeur au point central.....	5
9.3 Calcul de la moyenne.....	6
9.4 Force d'adhérence du revêtement.....	6
10 Rapport d'essai	6
Annexe A (informative) Commentaires sur l'interprétation des enregistrements graphiques	11

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.

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 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*, sous-comité SC 4, *Produits (autres que tuyaux)*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 2411:2000) qui a fait l'objet d'une révision technique.

Par rapport à l'édition précédente, les modifications sont les suivantes:

- un avertissement a été ajouté avant le domaine d'application;
- à l'[Article 2](#), l'année de publication de l'ISO 2231 a été ajoutée;
- en [3.1](#), la définition de délamination a été modifiée;
- un nouvel [Article 4](#) spécifiant l'atmosphère de conditionnement et d'essai a été ajouté;
- à l'[Article 6](#), la dimension de l'éprouvette a été modifiée en raison de l'ajout de l'éprouvette de 20 mm de largeur en [6.2](#) et [6.3.4](#);
- en [6.3.1](#) et [6.3.3](#), une étape de soudure a été ajoutée;
- en [6.2.3](#) et [6.3.1](#), des notes ont été transformées en dispositions de texte normatif;
- à l'[Article 7](#), classe de précision 1 a été remplacée par classe 1, suite à la mise à jour de la référence;
- en [9.2](#), N/10 mm et N/20 mm ont été ajoutés;
- à l'[Article 10](#), les points a), f) et l) ont été ajoutés;
- à la [Figure 3](#), la désignation de l'abscisse et de l'ordonnée a été ajoutée;

— à la [Figure 4](#), des sous-titres ont été ajoutés.

iTeh Standards
(<https://standards.itih.ai>)
Document Preview

[ISO 2411:2017](#)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/fbe78422-8010-464a-90e5-856da122e7ec/iso-2411-2017>

Introduction

La connaissance de la force d'adhérence entre l'enduit et la couche adjacente est importante car une force d'adhérence inadaptée peut souvent entraîner la défaillance du matériau par délamination.

iTeh Standards
(<https://standards.itih.ai>)
Document Preview

[ISO 2411:2017](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/fbe78422-8010-464a-90e5-856da122e7ec/iso-2411-2017)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/fbe78422-8010-464a-90e5-856da122e7ec/iso-2411-2017>