
**Plastiques — Film et feuille —
Détermination du pouvoir bloquant**

Plastics — Film and sheeting — Determination of blocking resistance

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

ISO 11502:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9094d2fc-e1bf-4fbb-ba70-26ccc31f9fa2/iso-11502-2018>



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

ISO 11502:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9094d2fc-e1bf-4fbb-ba70-26ccc31f9fa2/iso-11502-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, Genève
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 définition	1
4 Méthode A: Méthode qualitative	1
4.1 Principe	1
4.2 Appareillage	1
4.3 Éprouvettes	2
4.3.1 Forme et dimensions	2
4.3.2 Préparation	2
4.4 Mode opératoire	2
4.5 Rapport d'essai	3
5 Méthode B: Méthode quantitative	3
5.1 Principe	3
5.2 Appareillage	3
5.3 Éprouvettes	4
5.3.1 Forme et dimensions	4
5.3.2 Préparation	4
5.4 Mode opératoire	4
5.5 Fidélité	5
5.6 Rapport d'essai	5

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

ISO 11502:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9094d2fc-e1bf-4fbb-ba70-26ccc31f9fa2/iso-11502-2018>

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/iso/fr/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 61, *Plastiques*, sous-comité SC 11, *Produits*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 11502:1995) qui a fait l'objet d'une révision mineure. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- l'[Article 2](#) a été mis à jour;
- le document a fait l'objet d'une révision éditoriale.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Plastiques — Film et feuille — Détermination du pouvoir bloquant

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie deux méthodes pour l'évaluation de la tendance de films et feuilles plastiques souples à adhérer les un(e) aux autres lorsqu'ils (elles) sont en contact pendant quelque temps, à une température donnée et sous faible pression. Une méthode est qualitative et l'autre est quantitative.

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 291, *Plastiques — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai*

3 Termes et définition

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

pouvoir bloquant

adhérence non intentionnelle entre matériaux

4 Méthode A: Méthode qualitative

4.1 Principe

Des éprouvettes de film ou de feuille sont maintenues en contact l'une avec l'autre pendant au moins 24 h à 50 °C, sous une pression de 7 kPa. On considère qu'il y a pouvoir bloquant si les surfaces qui ont été séparées ont subi des dommages, ou si la force d'adhérence entre elles est suffisante pour soulever un poids donné.

D'autres conditions de temps, de température et de pression peuvent être envisagées selon la nature du film ou de la feuille plastique soumis(e) à l'essai et l'emploi final du matériau.

4.2 Appareillage

4.2.1 Plaques de verre, mesurant 100 mm x 76 mm et d'environ 2 mm d'épaisseur.

4.2.2 Bandes de papier filtre, mesurant 150 mm x 76 mm.

4.2.3 Étuve, à même d'être maintenue à $50\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$, avec la possibilité de placer les empilages d'éprouvettes sur des rayonnages à une distance minimale de 50 mm les unes des autres et des parois de l'étuve.

4.2.4 Poids, d'une masse de 5,4 kg.

4.2.5 Barreaux métalliques, de section rectangulaire de 15 mm de large x 76 mm de long, pesant 50 g et 100 g.

4.2.6 Pince métallique, ayant des branches d'environ 100 mm de longueur.

4.2.7 Ruban adhésif double face, d'environ 12,5 mm de largeur.

4.3 Éprouvettes

4.3.1 Forme et dimensions

Les éprouvettes doivent être constituées de bandes mesurant 150 mm x 76 mm. Lorsque le film ou la feuille présente une surface grainée ou imprimée, ce côté est appelé la face. La face opposée est appelée le dos. S'il n'y a ni impression, ni grainage, un côté est désigné comme face et marqué en conséquence.

4.3.2 Préparation

Six éprouvettes doivent être prélevées, à condition, pour les films ou feuilles imprimé(e)s ou coloré(e)s, qu'elles comprennent toutes les couleurs ou les combinaisons de couleur de l'impression et de la feuille de fond. Si cette exigence n'est pas satisfaite, des éprouvettes supplémentaires doivent être prélevées. Dans le cas de rouleaux, toutes les éprouvettes doivent être prélevées à au moins 100 mm du bord et à plus de 1 m du début ou de la fin du rouleau. Le temps minimal entre fabrication et essai doit être de 16 h.

4.4 Mode opératoire

4.4.1 Conditionner ensemble les éprouvettes avec les plaques de verre (4.2.1) et les bandes de papier filtre (4.2.2), dans l'une des atmosphères normales définies dans l'ISO 291, pendant 24 h.

4.4.2 Empiler deux éprouvettes, les bandes de papier filtre et les plaques de verre dans l'ordre suivant: plaque de verre, bande de papier filtre, éprouvette face vers le haut, éprouvette face vers le bas, bande de papier filtre, plaque de verre.

Pour faciliter la manipulation, aligner chaque constituant de l'empilage sur l'un des côtés de 76 mm de sorte que les éprouvettes et les bandes de papier filtre dépassent de 50 mm la plaque de verre du côté opposé (voir Figure 1).

Préparer deux autres empilages de la même façon, mais dans le deuxième, les éprouvettes doivent être dos à dos et, dans le troisième, dos à face.

4.4.3 Placer chaque empilage dans l'étuve (4.2.3) et charger chacun avec un poids d'une masse de 5,4 kg (4.2.4) pour obtenir une pression uniforme de 7 kPa sur la zone soumise à l'essai. Maintenir la température de l'étuve à $50\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ pendant 24 h, puis enlever les poids, retirer les empilages de l'étuve et les conserver dans des conditions atmosphériques normales pendant au moins 2 h mais pas plus de 24 h.