
**Cylindres revêtus de caoutchouc —
Détermination de la dureté
apparente —**

**Partie 1:
Méthode DIDC**

iTeh STANDARD PREVIEW
*Rubber-covered rollers — Determination of apparent hardness —
Part 1: IRHD method*
(standards.iteh.ai)

ISO 7267-1:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7267-1:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017>



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.....	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Délai entre mise en forme, rectification et essai	2
5 Conditionnement et température d'essai	2
6 Appareillage	2
6.1 Cylindres de rayon supérieur à 50 mm.....	2
6.2 Cylindres de rayon compris entre 4 mm et 50 mm.....	3
6.3 Petits cylindres de rayon inférieur à 4 mm.....	4
7 Mode opératoire	4
8 Expression des résultats	5
9 Rapport d'essai	5
Bibliographie.....	6

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7267-1:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017>

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 2, *Essais et analyses*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 7267-1:2008), dont elle constitue une révision mineure afin de mettre à jour les références normatives à l'[Article 2](#).

Une liste de toutes les parties de l'ISO 7267 peut être trouvée sur le site internet de l'ISO.

Introduction

Traditionnellement, la dureté d'un revêtement de cylindre est déterminée sur le cylindre fini, étant donné que cette dureté est essentielle au bon fonctionnement du cylindre en service. Quelle que soit la méthode choisie, les valeurs de la dureté déterminées dépendent donc non seulement de la méthode utilisée et du caoutchouc, mais aussi du diamètre du cylindre et de l'épaisseur du revêtement et, dans le cas de revêtements minces, de la nature du noyau du cylindre. C'est pourquoi le terme «dureté apparente» est utilisé pour faire la distinction entre les valeurs obtenues par les méthodes décrites dans les diverses parties du présent document et celles qui seraient obtenues pour le caoutchouc s'il était possible d'utiliser les méthodes d'essai normalisées pour des éprouvettes normalisées faisant l'objet d'autres Normes internationales.

Étant donné que les cylindres varient considérablement en taille, construction et utilisation finale et que les déterminations de dureté sont faites à des fins différentes, par exemple la spécification et le contrôle de la production en usine (CPU), il n'a pas été possible de normaliser une seule méthode d'essai. Par conséquent, trois méthodes sont décrites dans la série ISO 7267, chacune étant autoportante.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 7267-1:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7267-1:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d-4aea458f922a/iso-7267-1-2017>

Cylindres revêtus de caoutchouc — Détermination de la dureté apparente —

Partie 1: Méthode DIDC

AVERTISSEMENT 1 — Il convient que l'utilisateur du présent document connaisse bien les pratiques courantes de laboratoire. Le présent document n'a pas pour but de traiter tous les problèmes de sécurité qui sont, le cas échéant, liés à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur d'établir des pratiques appropriées en matière d'hygiène et de sécurité, et de déterminer l'applicabilité de toute autre restriction.

AVERTISSEMENT 2 — Certains modes opératoires spécifiés dans le présent document peuvent impliquer l'utilisation ou la génération de substances, ou la génération de déchets, susceptibles de constituer un danger environnemental localisé. Il convient de se référer à la documentation appropriée relative à la manipulation et à l'élimination de ces substances en toute sécurité après utilisation.

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode de détermination de la dureté apparente des revêtements de cylindres en caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique, exprimée en Degrés Internationaux de Dureté du Caoutchouc (DIDC). Dans son principe, la méthode est semblable aux méthodes utilisées pour déterminer la dureté des caoutchoucs vulcanisés décrites dans l'ISO 48, en ce qu'elle consiste essentiellement à mesurer la profondeur de pénétration d'un pénétrateur sphérique opérant sous une force spécifiée. L'appareillage utilisé est semblable à celui décrit dans l'ISO 48, comportant un socle spécifiquement conçu pour être appliqué sur les revêtements de cylindres et sur les surfaces courbes similaires.

NOTE Pour certains cylindres, il peut y avoir une variation significative de l'épaisseur de caoutchouc, selon la zone du cylindre, qui peut affecter la dureté apparente mesurée.

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 48:2010, *Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique — Détermination de la dureté (dureté comprise entre 10 DIDC et 100 DIDC)*

ISO 23529, *Caoutchouc — Procédures générales pour la préparation et le conditionnement des éprouvettes pour les méthodes d'essais physiques*

3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

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

— IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

— ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <http://www.iso.org/obp>

4 Délai entre mise en forme, rectification et essai

Les essais ne doivent pas être réalisés dans un délai inférieur à 16 h après mise en forme et/ou la rectification et, en cas d'arbitrage, ce délai ne doit être inférieur à 72 h après mise en forme.

5 Conditionnement et température d'essai

Dans la mesure du possible, l'essai doit être réalisé à température normale de laboratoire conformément à l'ISO 23529. Le produit soumis à essai doit, si possible, être maintenu dans les conditions d'essai pendant une durée suffisante pour atteindre l'équilibre de température avec l'environnement d'essai. Lorsque cela n'est pas réalisable, la période et les conditions doivent être telles que données dans la spécification du produit (voir la Note).

La même température doit être utilisée tout au long d'un essai ou pour une série d'essais destinés à être comparés.

NOTE Dans le cas de grands cylindres ayant un noyau métallique lourd, il se peut que les conditions ambiantes ne permettent pas d'obtenir des températures d'équilibre.

6 Appareillage

6.1 Cylindres de rayon supérieur à 50 mm

L'appareillage utilisé doit être celui décrit dans l'ISO 48:2010, méthodes CN, CH ou CL, en fonction de la dureté apparente nominale du revêtement de cylindre à mesurer.

Le socle de l'instrument doit comporter un trou sous le pénétrateur permettant le libre passage du pied presseur afin que la mesure puisse s'effectuer au-dessus ou au-dessous du socle.

La surface inférieure du socle doit avoir la forme de deux cylindres parallèles entre eux et au plan du socle. Le diamètre des cylindres et leur écartement doivent permettre le positionnement et le maintien de l'instrument sur la surface courbe objet de l'essai (voir [Figure 1](#)). Sinon, le socle peut être équipé de pieds articulés au moyen de cardans leur permettant de s'adapter à la courbure de la surface.

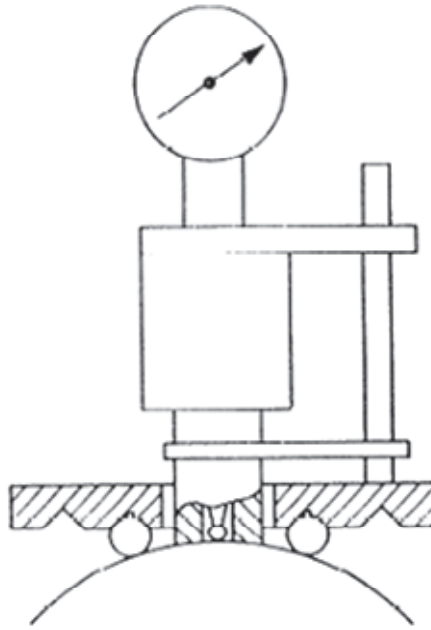


Figure 1 — Essai sur surfaces de grand rayon ($R > 50$ mm)

iTeh STANDARD PREVIEW

6.2 Cylindres de rayon compris entre 4 mm et 50 mm

L'appareillage utilisé doit être celui décrit dans l'ISO 48:2010, méthodes CN, CH ou CL, en fonction de la dureté apparente nominale du revêtement de cylindre à mesurer.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0752c830-90b0-4636-9f4d->

Sur les surfaces trop petites pour pouvoir supporter l'instrument, des supports ou des cales en V doivent être utilisés pour servir d'appui aux tourillons ou aux arbres des cylindres de façon que le pénétrateur se situe à la verticale au-dessus de l'axe du cylindre soumis à essai (voir [Figure 2](#)).

De la cire peut être utilisée pour maintenir en place les cylindres de plus petite taille.