
Courroies transporteuses — Marquage

Conveyor belts — Marking

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 433:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/980af990-15d2-4d18-a6b7-22ac323c9bb1/iso-433-2017>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 433:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/980af990-15d2-4d18-a6b7-22ac323c9bb1/iso-433-2017>



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
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Indications à marquer	2
5 Dimensions et emplacement du marquage	2
5.1 Dimensions du marquage.....	2
5.2 Emplacement du marquage.....	2
5.2.1 Marquage sur courroies en pleine largeur.....	2
5.2.2 Marquage sur nappe de courroies.....	3
5.2.3 Marquage sur les flasques de la bobine.....	3
5.2.4 Marquage sur mandrin.....	3
6 Exemple de marquage	3
Bibliographie	6

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 433:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/980af990-15d2-4d18-a6b7-22ac323c9bb1/iso-433-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/980af990-15d2-4d18-a6b7-22ac323c9bb1/iso-433-2017>

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 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.

(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/iso/fr/avant-propos.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 41, *Poulies et courroies (y compris les courroies trapézoïdales)*, sous-comité SC 3, *Courroies transporteuses*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 433:1991, et ISO 433:1991/Amd.1:2006), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à la précédente édition sont les suivantes:

- les références normatives ont été mises à jour;
- une Bibliographie a été ajoutée.

Courroies transporteuses — Marquage

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie le marquage des courroies transporteuses, c'est-à-dire

- les indications à marquer;
- les dimensions des marques;
- l'emplacement des marques.

Le présent document ne s'applique aux courroies transporteuses légères telles que décrites dans l'ISO 21183-1.

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 283, *Courroies transporteuses à carcasse textile — Résistance à la traction, allongement à la rupture et allongement sous force de référence en pleine épaisseur — Méthode d'essai*

ISO 284, *Courroies transporteuses — Conductibilité électrique — Spécification et méthode d'essai*

ISO 340, *Courroies transporteuses — Caractéristiques d'inflammabilité d'échelle de laboratoire — Exigences et méthode d'essai*

ISO 3166-1, *Codes pour la représentation des noms de pays et de leurs subdivisions — Partie 1: Codes de pays*

ISO 4195, *Courroies transporteuses avec revêtements caoutchouc résistant à la chaleur — Résistance à la chaleur des revêtements — Exigences et méthodes d'essai*

ISO 10247, *Courroies transporteuses — Caractéristiques des revêtements — Classification*

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

courroie pleine largeur

courroie transporteuse initialement fabriquée à la largeur à laquelle elle est prévue d'être installée

3.2

nappe de courroie

courroie transporteuse fabriquée en large nappe pour être découpée à la largeur à laquelle elle sera installée

4 Indications à marquer

Les indications à marquer sont présentées de a) à e) dans l'ordre dans lequel elles apparaissent dans le marquage.

- a) La valeur normalisée de la résistance à la rupture en pleine épaisseur; dans le sens longitudinal, exprimé en newtons par millimètre déterminée conformément à l'ISO 283.
- b) Une ou plusieurs lettres identifiant les propriétés, conformément au [Tableau 1](#).

Tableau 1 — Propriétés

Lettre	Propriété	Norme ISO correspondante
F	Résistance à la flamme avec ou sans revêtements	ISO 340
J	Résistance à la flamme avec revêtements	ISO 340
E	Conductibilité électrique (charges statiques)	ISO 284
S	Résistance à la flamme avec ou sans revêtements et conductibilité électrique (charges statiques)	ISO 340 ISO 284
K	Résistance à la flamme avec revêtements et conductibilité électrique (charges statiques)	ISO 340 ISO 284
H	Service avec effets de coupe et d'entaille élevés	ISO 10247
D	Service avec effets abrasion élevés	ISO 10247
L	Service courant	ISO 10247

- c) Les deux derniers chiffres de l'année de fabrication.
- d) La lettre (ou les lettres) identifiant le fabricant dans son pays. Au-dessous de ces lettres, et sans exigences de dimensions, le pays du fabricant conformément à l'ISO 3166-1, code ISO alpha-2.
- e) Ces indications peuvent être complétées par au maximum cinq caractères, destinés à compléter l'identification de la courroie [par exemple, résistance à la chaleur (voir ISO 4195), numéro de série de la longueur de la courroie]. Si l'application d'une norme nationale, d'une certification ou d'une certification spéciale est prévue, son numéro peut être écrit en dessous ou à côté des autres marques, sans exigence de dimensions. D'autres caractères peuvent être ajoutés.

5 Dimensions et emplacement du marquage

5.1 Dimensions du marquage

- Hauteur: 20 mm à 80 mm.
- Profondeur de l'empreinte: 1,5 mm maximum (pour les courroies d'épaisseur de revêtement supérieures ou égales à 2 mm) ; 50 % maximum de l'épaisseur du revêtement (pour les courroies d'épaisseur de revêtement inférieures à 2 mm).

5.2 Emplacement du marquage

Sauf indication contraire, le marquage doit être réalisé sur la face porteuse de la courroie transporteuse.

Dans le cas d'instructions spécifiques, le marquage peut être effectué sur la face rouleuse de la courroie transporteuse pour une utilisation particulière et clairement définie.

5.2.1 Marquage sur courroies en pleine largeur

Les marques doivent être environ à une distance comprise entre 50 mm et 100 mm du bord gauche et/ou entre 50 mm et 100 mm du bord droit de la courroie, s'entendant pour la partie de la marque du

bord le plus rapproché. Il convient que la distance entre les marques face l'objet d'un accord entre le fabricant et le l'acheteur, mais les marques doivent être espacées au maximum de 25 m.

Ces exigences sont illustrées à la [Figure 1](#).

5.2.2 Marquage sur nappe de courroies

Dans le cas de nappes de courroies, les marques doivent être effectuées dans le sens transversal sur la largeur de la courroie, avec un espacement maximal de 15 m.

Les marques doivent être d'une taille telle qu'elles sont répétées plusieurs fois sur la largeur de la courroie de manière à apparaître complètement sur les courroies plus étroites découpées dans la nappe.

NOTE Afin d'éviter les irrégularités dues au moulage des marques sur la face porteuse des courroies, les marques transversales peuvent être vulcanisées soit sur des étiquettes en caoutchouc, soit sur les revêtements côté tambour.

Ces exigences sont illustrées à la [Figure 2](#).

5.2.3 Marquage sur les flasques de la bobine

Ce marquage facultatif doit être effectué sur les flasques de la bobine à l'aide de peinture.

5.2.4 Marquage sur mandrin

Ce marquage facultatif doit être effectué sur le mandrin à l'aide de peinture.

6 Exemple de marquage

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

315	S	80	H	00296
Valeur normalisée de la résistance à la rupture	Propriété	Année	Identification du fabricant. Pays du fabricant	Information complémentaire

ISO 433:2017
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/980af990-15d2-4d18-86b7-22ac326c9bb1/iso-433-2017>

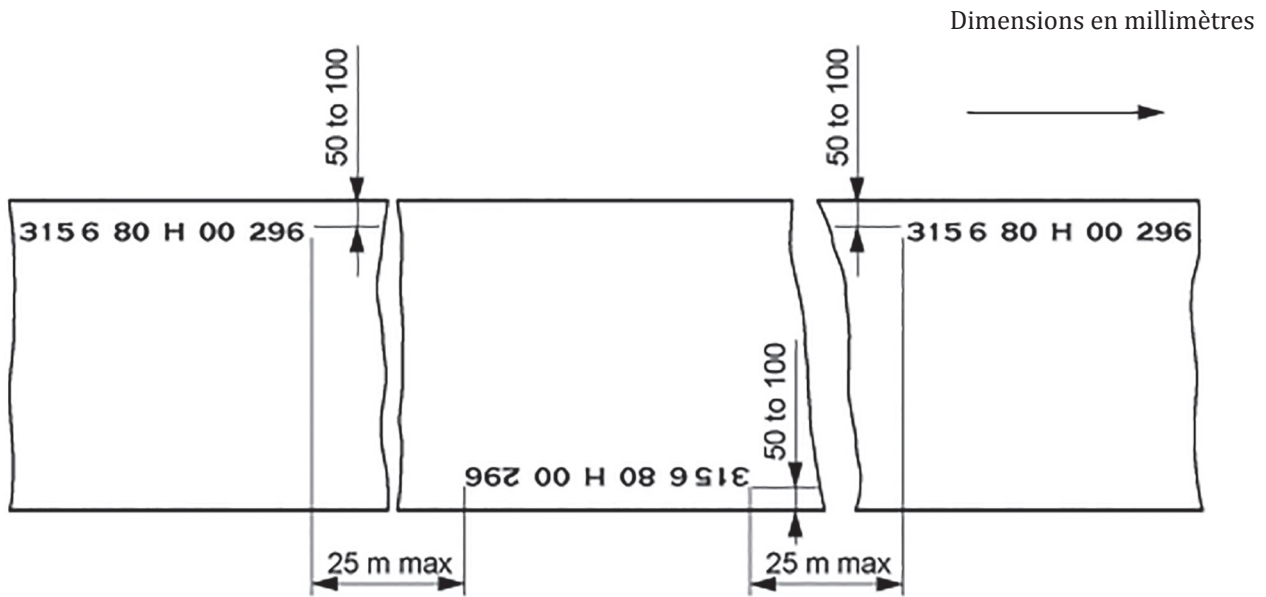


Figure 1 — Marquage sur courroies en pleine largeur

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 433:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/980af990-15d2-4d18-a6b7-22ac323c9bb1/iso-433-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/980af990-15d2-4d18-a6b7-22ac323c9bb1/iso-433-2017>

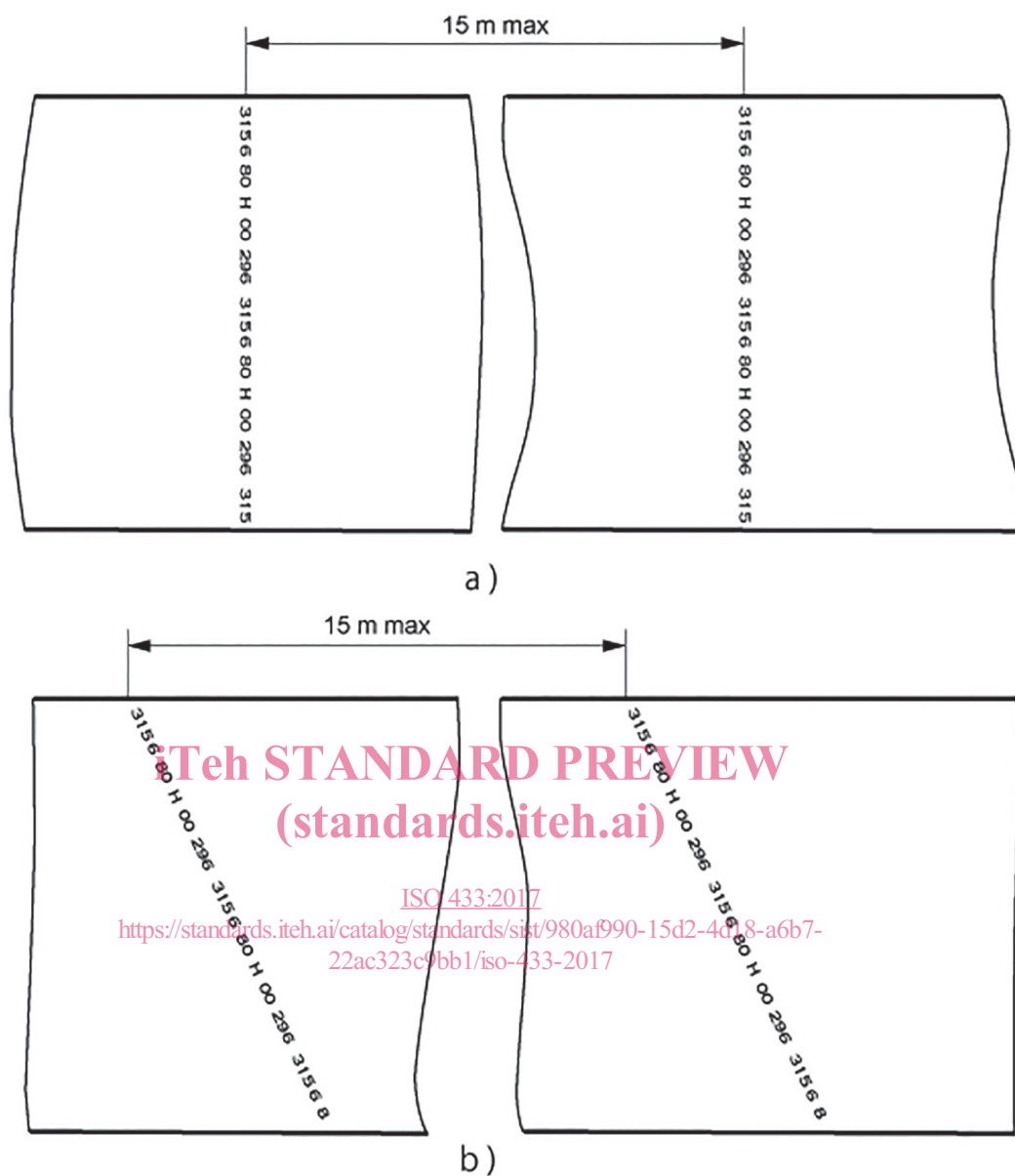


Figure 2 — Marquage sur nappes de courroies