
NORME INTERNATIONALE 2473

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION · МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ · ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Ébonite — Détermination de la résistance à la rupture transversale

Première édition — 1972-08-15

*Annulée
1991-06-11*

45

CDU 678.066 : 620.172.24

Réf. N° : ISO 2473-1972 (F)

Descripteurs : ébonite, essai, charge de rupture, spécimen d'essai.

Prix basé sur 2 pages

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme Internationale ISO 2473 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 45, *Elastomères et produits à base d'élastomères*.

Elle fut approuvée en décembre 1970 par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Royaume-Uni
Allemagne	Inde	Suède
Autriche	Italie	Suisse
Ceylan	Nouvelle-Zélande	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. dém. p. de	Pays-Bas	U.R.S.S.
Egypte, Rép. arabe d'	Portugal	U.S.A.
France	Roumanie	Yougoslavie

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Ébonite — Détermination de la résistance à la rupture transversale

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie une méthode pour mesurer la résistance à la rupture transversale de l'ébonite en courbant une éprouvette placée sur deux supports, la charge étant appliquée à mi-distance des deux supports.

2 DÉFINITIONS

2.1 ébonite : Matériau dur obtenu par vulcanisation au soufre d'un élastomère, et dans lequel la dureté est obtenue à l'aide de l'agent de vulcanisation.

2.2 résistance à la rupture transversale : Contrainte maximale de courbure, calculée par rapport à la surface, à laquelle l'éprouvette peut résister avant de se rompre.

3 APPAREILLAGE

3.1 Machine d'essai, permettant d'appliquer à l'éprouvette une force, par l'intermédiaire du pied presseur (3.3), et conforme aux spécifications suivantes :

- a) la force appliquée doit être connue avec une précision de 1,5 % de sa valeur réelle;
- b) la vitesse de déplacement de la charge doit être uniforme et telle que la force appliquée atteigne sa valeur maximale en 30 ± 15 s.

3.2 Supports d'éprouvette, constitués par des supports de section triangulaire, en métal dur, espacés de $100 \pm 0,2$ mm. Les arêtes sur lesquelles repose l'éprouvette doivent avoir un rayon de $3,15 \pm 0,20$ mm et doivent avoir une longueur supérieure à la largeur des éprouvettes.

3.3 Pied presseur, placé à $\pm 0,2$ mm près du milieu de la distance entre supports. L'arête en contact avec l'éprouvette doit avoir un rayon de $3,15 \pm 0,20$ mm et doit être de la même longueur que les supports. Les trois arêtes en contact avec l'éprouvette doivent être perpendiculaires à la longueur de l'éprouvette et parallèles l'une par rapport à l'autre.

4 ÉPROUVETTES

4.1 Forme et dimensions

L'éprouvette doit être un barreau rectangulaire, ayant une longueur minimale de 120 mm, une largeur de $15 \pm 0,2$ mm et une épaisseur de $6,3 \pm 0,3$ mm.

La variation en largeur de chaque éprouvette ne doit pas être supérieure à 0,1 mm. La variation en épaisseur de chaque éprouvette ne doit pas être supérieure à 0,05 mm.

Toute éprouvette dont les dimensions sont hors de ces limites, ou qui présente des cassures ou des défauts, doit être éliminée.

Les faces et les côtés de l'éprouvette doivent être usinés jusqu'à obtention d'un fini soigné.

4.2 Nombre d'éprouvettes

Trois éprouvettes doivent être soumises à l'essai.

4.3 Délai entre vulcanisation et essai

4.3.1 Pour tous les essais, le délai minimal entre la vulcanisation et l'essai doit être de 16 h.

4.3.2 Pour des essais effectués sur des éprouvettes provenant de produits bruts, le délai maximal entre la vulcanisation et l'essai doit être de 4 semaines, et pour les mesures destinées à être comparées, les essais doivent, dans toute la mesure du possible, être effectués dans le même délai.

4.3.3 Pour des essais réalisés sur des articles manufacturés, le délai entre la vulcanisation et l'essai ne doit pas être, toutes les fois que cela est possible, supérieur à 3 mois. Pour les autres cas, les essais doivent être effectués dans un délai de 2 mois à partir de la date de réception du produit par le client.

4.4 Conditionnement

Les éprouvettes doivent être maintenues à la température d'essai pendant au moins 3 h immédiatement avant l'essai.