
**Chaussures — Méthodes d'essai
relatives aux talons — Résistance à
l'arrachement de pointe à talon**

Footwear — Test methods for heels — Heel pin holding strength

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

[ISO 19957:2021](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/45c17b28-f7f5-4fdd-9a13-0b6cb8104bdc/iso-19957-2021)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/45c17b28-f7f5-4fdd-9a13-0b6cb8104bdc/iso-19957-2021>



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

ISO 19957:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/45c17b28-f7f5-4fdd-9a13-0b6cb8104bdc/iso-19957-2021>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2021

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
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 définitions	1
4 Appareillage et matériel	1
5 Échantillonnage et préparation	2
5.1 Nombre d'éprouvettes	2
5.2 Préparation	2
5.2.1 Pour mesurer les propriétés d'ancrage de pointes des matériaux de talon	2
5.2.2 Pour soumettre une chaussure complète à essai	3
5.2.3 Fixation à la machine d'essai de traction	3
6 Méthode d'essai	4
6.1 Principe	4
6.2 Mode opératoire	4
7 Expression des résultats	6
7.1 Résistance à l'arrachement de pointes du matériau de talon	6
7.2 Profondeur moyenne de pénétration de la pointe	6
7.3 Clouage des talons de production commerciale	7
8 Rapport d'essai	7

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

ISO 19957:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/45c17b28-f7f5-4fdd-9a13-0b6cb8104bdc/iso-19957-2021>

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 www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 216, *Chaussure*, sous-comité SC ##, *[nom du sous-comité]*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 309, *Chaussure*, du Comité européen de normalisation (CEN) conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 19957:2004), qui a fait l'objet d'une révision technique. Elle incorpore également le Rectificatif technique ISO 19957:2004/Cor 1:2005.

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

- correction mineure de la formule pour calculer la résistance à l'arrachement de pointe à talon, en [7.1](#);
- modification du titre de l'[Article 5](#) «Échantillonnage et conditionnement» en «Échantillonnage et préparation»;
- ajout de deux figures illustrant comment l'échantillon est fixé entre les deux mâchoires de la machine d'essai de traction;
- plusieurs modifications rédactionnelles et révision de la formulation du texte pour clarifier ce dernier.

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.

Chaussures — Méthodes d'essai relatives aux talons — Résistance à l'arrachement de pointe à talon

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode d'essai pour mesurer la force exigée pour retirer une pointe d'un talon. Cette méthode d'essai est utilisée à la fois pour mesurer la résistance à l'arrachement de pointes des matériaux de talon au moyen d'une pointe à talon et d'une méthode d'insertion normalisées, ainsi que pour évaluer le clouage des talons de production commerciale.

La présente méthode d'essai est applicable à l'essai des talons en plastique et en bois pour chaussures pour femmes. Les talons composés de couches de panneaux de fibres ou de cuir et les talons bas en plastique pour chaussures pour hommes ne peuvent être soumis à essai à l'aide de la présente méthode.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils 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 7500-1, *Matériaux métalliques — Étalonnage et vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux — Partie 1: Machines d'essai de traction/compression — Étalonnage et vérification du système de mesure de force*

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

résistance à l'arrachement de pointe à talon

force requise pour arracher une pointe normalisée du matériau de talon, divisée par la longueur effective de l'ancrage de la pointe dans le matériau, exprimée en N/mm

4 Appareillage et matériel

L'appareillage et le matériel suivants doivent être utilisés:

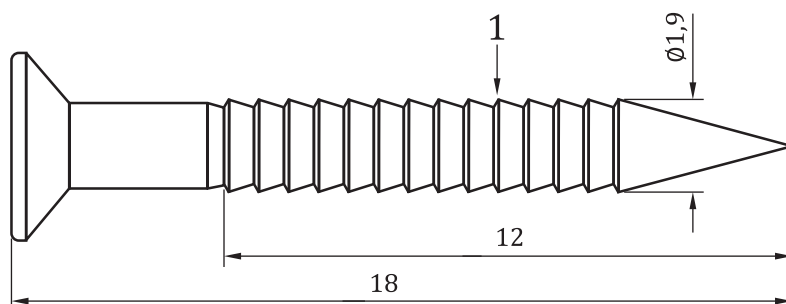
4.1 Machine d'essai de traction conforme à la classe 2 de l'ISO 7500-1, avec une étendue de 0 N à 2 000 N et une vitesse constante sur la longueur de 40 mm/min \pm 10 mm/min.

4.2 Petite bride ou crochet à encoches, qui peut être fixé à une mâchoire de la machine d'essai de traction par un raccord souple.

4.3 Machine à clouer les talons de production commerciale.

4.4 Pointe à talon normalisée (voir Figure 1), ayant les dimensions suivantes:

Dimensions en millimètres



- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| a) longueur: | 18 mm \pm 0,5 mm; |
| b) diamètre au sommet des filets: | 1,9 mm, au minimum; |
| c) nombre de flancs de pression entièrement formés (le côté du filet qui forme presque un angle droit avec l'axe de la pointe): | 13, au minimum; |
| d) distance de la pointe à la base de la première rainure entièrement formée du filet à l'extrémité de la tête: | 12 mm, minimum. |

Légende

- 1 minimum de 13 flancs de filet entièrement formés

Figure 1 — Pointe à talon normalisée

4.5 Baguette métallique, d'un diamètre de 2 mm et d'une longueur suffisante pour passer au travers du talon et assurer que le talon reste dans une position adéquate lorsque maintenu par la mâchoire de la machine d'essai de traction (10 cm environ).

5 Échantillonnage et préparation

5.1 Nombre d'éprouvettes

Pour évaluer les propriétés d'ancrage de pointes d'un matériau de talon, préparer et soumettre à essai trois talons contenant chacun six pointes insérées ou, s'il n'est pas possible d'insérer six pointes, quatre-talons contenant chacun quatre pointes. Lorsque des talons déjà fixés à des chaussures sont soumis à essai, préparer aussi, si cela est possible, trois talons contenant six pointes chacun ou quatre talons contenant quatre pointes chacun.

5.2 Préparation

5.2.1 Pour mesurer les propriétés d'ancrage de pointes des matériaux de talon

Découper dans la partie avant d'une première en cellulose de 2 mm d'épaisseur trois disques par talon, d'environ 45 mm de diamètre. Les disques sont composés d'une couche unique de matériau souple, contrairement à l'emboîtement qui est plus rigide, ce qui facilite leur retrait après insertion de la pointe.

Utiliser, sur la machine à clouer, un dispositif qui insérera six pointes dans deux rangées de trois talons (ou quatre pointes dans deux rangées de deux talons), de façon que les pointes adjacentes d'une rangée soient séparées de 10 mm.