

Première édition
2020-10

**Chaussures — Méthodes d'essai pour
les tiges — Résistance au frottement à
l'aide d'une bande en caoutchouc**

*Footwear — Test methods for uppers — Resistance to rubbing using a
rubber strip*

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

[ISO 24265:2020](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/deee4d66-c9ce-499d-bf77-8af0b0bdef18/iso-24265-2020>



Numéro de référence
ISO 24265:2020(F)

© ISO 2020

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

[ISO 24265:2020](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/deee4d66-c9ce-499d-bf77-8af0b0bdef18/iso-24265-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

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 Principe..... | 1 |
| 5 Appareillage..... | 1 |
| 6 Préparation des éprouvettes..... | 4 |
| 6.1 Résistance au frottement à sec..... | 4 |
| 6.2 Résistance au frottement au mouillé..... | 4 |
| 7 Mode opératoire..... | 4 |
| 7.1 Résistance au frottement à sec..... | 4 |
| 7.2 Résistance au frottement au mouillé..... | 5 |
| 8 Expression des résultats..... | 5 |
| 9 Rapport d'essai..... | 5 |
| Bibliographie | 6 |

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

[ISO 24265:2020](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/deee4d66-c9ce-499d-bf77-8af0b0bdef18/iso-24265-2020>

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*, 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).

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 pour les tiges — Résistance au frottement à l'aide d'une bande en caoutchouc

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode pour la détermination de la résistance au frottement du cuir et des matériaux synthétiques à l'aide de caoutchouc.

Cette méthode a pour but d'établir des conditions d'essai similaires aux conditions d'utilisation pratique d'une chaussure soumise à une contrainte intense, comme c'est le cas des chaussures de randonnée ou des chaussures d'enfants, lorsque le frottement de la tige de l'une des chaussures avec la semelle de l'autre chaussure est prévisible.

Cette méthode s'applique à tous les types de cuir et de matériaux synthétiques destinés à la fabrication de tiges de chaussures.

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 105-A02, *Textiles — Essais de solidité des teintures — Partie A02: Échelle de gris pour l'évaluation des dégradations*

ISO 18454, *Chaussures — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai des chaussures et de leurs éléments constitutifs*

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:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

4 Principe

Le matériau de la tige de la chaussure est vigoureusement frotté avec l'élément de frottement par abrasion en caoutchouc_en appliquant une pression donnée et selon un nombre donné de mouvements de va-et-vient (cycles).

5 Appareillage

L'appareillage d'essai approprié à cet essai doit comporter les éléments suivants:

5.1 Chariot avec les éléments suivants:

- a) une plateforme en métal horizontale et complètement plane;
- b) un support pour fixer le matériau à soumettre à essai, permettant de laisser 80 mm d'éprouvette librement exposée;
- c) un dispositif permettant à l'éprouvette d'être étirée d'au moins 10 % dans le sens du frottement.

5.2 Doigt, d'une masse de (500 ± 25) g, amovible mais pouvant être solidement fixé, avec:

- a) une base composée d'un demi-cylindre en bois ou en métal de 10 mm de rayon \times 20 mm de large;
- b) un dispositif pour fixer les bandes en caoutchouc sur la base demi-cylindrique en bois (voir la [Figure 1](#));
- c) un poids supplémentaire de (500 ± 10) g;
- d) un dispositif pour guider le doigt lorsqu'il est sous charge totale (masse totale de $(1\ 000 \pm 35)$ g), à plat sur l'éprouvette, étirée ou non, le cas échéant.

5.3 Dispositif pour déplacer le chariot ([5.1](#)) selon un mouvement de va-et-vient:

- a) sur une distance de déplacement de 35 mm à 40 mm;
- b) à une fréquence de (40 ± 2) cycles/min.

NOTE 1 Les éléments suivants sont indiqués par souci de commodité, mais ne sont pas essentiels à l'équipement:

- a) un dispositif pour déplacer le doigt à angles droits par rapport au sens du frottement, de manière à pouvoir suivre deux ou trois sillons de frottement sur une éprouvette;
- b) un moteur pour déplacer le chariot selon un mouvement de va-et-vient ([5.3](#));
- c) un dispositif pour présélectionner un nombre donné de cycles.

NOTE 2 Cet appareillage d'essai est similaire à celui indiqué dans l'ISO 11640 pour la détermination de la solidité des coloris au frottement en va-et-vient du cuir, auquel est fixé le demi-cylindre en bois de 10 mm de rayon et de 20 mm de largeur, à la base du doigt ([5.2](#)), et auquel un dispositif approprié est associé pour fixer les bandes en caoutchouc.