
**Chaussures — Méthodes d'essai pour
toute la chaussure — Durabilité vis-à-
vis de la flexion**

Footwear — Test methods for whole shoe — Flexing durability

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 24266:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 24266:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020>



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	2
5.1 Méthode A.....	2
5.2 Méthode B.....	3
6 Échantillonnage et conditionnement	5
7 Méthode d'essai	6
7.1 Méthode A.....	6
7.2 Méthode B.....	8
8 Résultats de l'essai	9
9 Rapport d'essai	10
Bibliographie	11

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 24266:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020>

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.

(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 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 toute la chaussure — Durabilité vis-à-vis de la flexion

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie deux méthodes d'essai pour la détermination de la durabilité vis-à-vis de la flexion de chaussures entières. Ces deux méthodes peuvent ne pas donner de résultats comparables.

NOTE La méthode d'essai choisie dépend de l'accord passé entre les parties concernées qui utilisent cette méthode d'essai ou des normes de produits qui y font référence.

Ces méthodes ne sont pas applicables aux chaussures entières dont la hauteur de talon est supérieure à 50 mm, dont l'épaisseur de la zone de flexion des semelles est supérieure à 25 mm ou dont l'angle de flexion est inférieur à 45° conformément à l'Article 6 de l'ISO 17707:2005.

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

ISO 24266:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020>

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

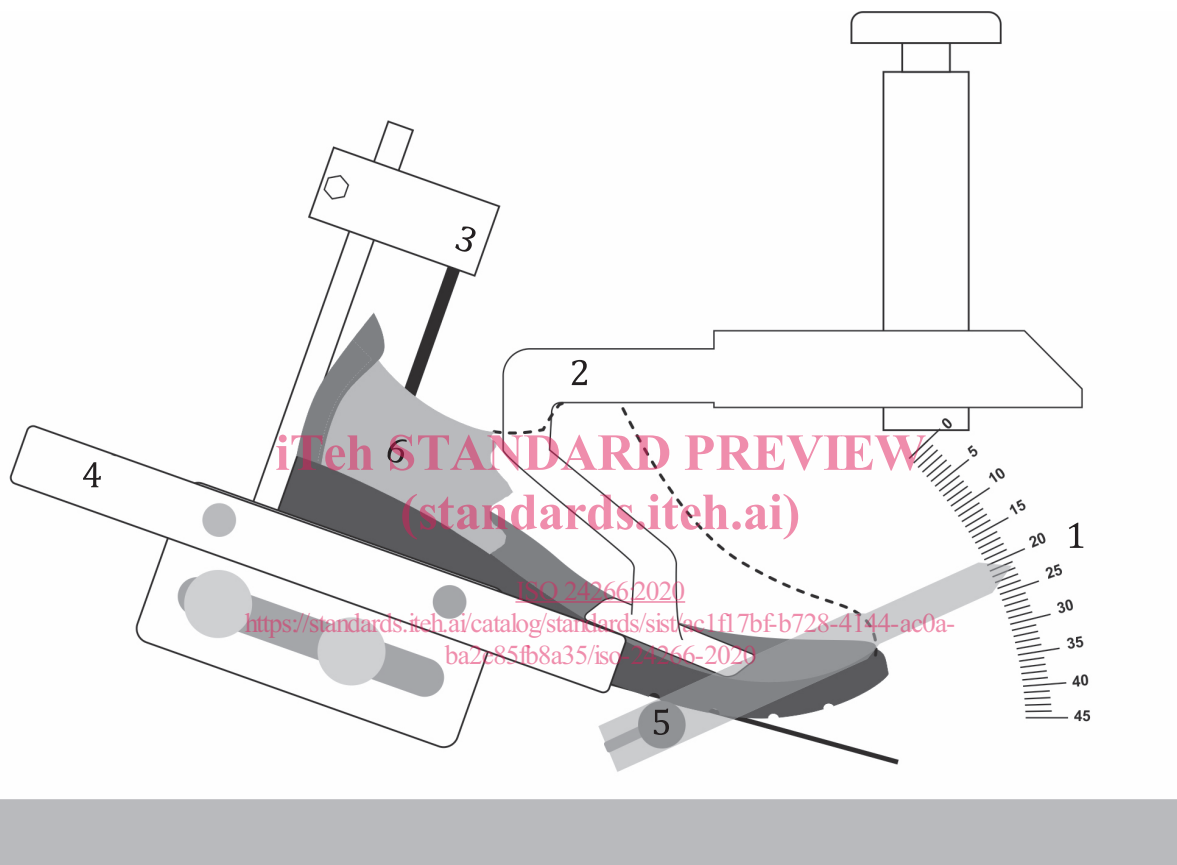
L'échantillon de chaussure est plié à plusieurs reprises selon un angle spécifié, autour de sa ligne de flexion naturelle, à l'aide d'une machine d'essai. Après un temps ou un nombre de flexions prédéterminé, la chaussure est évaluée de façon subjective pour constater d'éventuels dommages.

5 Appareillage

5.1 Méthode A

5.1.1 Machine de flexion. Voir [Figure 1](#).

5.1.1.1 Dispositif pour fixer fermement tout type de chaussure au niveau du talon et de la pointe. Plusieurs pinces seront nécessaires au niveau de la pointe afin de garantir que toutes les chaussures peuvent être fermement fixées, quelle que soit leur taille.



Légende

- 1 indicateur d'angle de flexion
- 2 pince de fixation à l'avant
- 3 pince de fixation à l'arrière
- 4 plateforme soutenant la chaussure
- 5 axe de flexion
- 6 éprouvette (chaussure entière)

Figure 1 — Machine de flexion (méthode A)

5.1.1.2 Système de flexion de la chaussure autour de sa ligne de flexion à une vitesse de (140 ± 10) cycles par minute dans une gamme d'angles de flexion.

5.1.1.3 Dispositif pour enregistrer le nombre de flexions ou la durée de l'essai, à condition que la vitesse de la machine soit constante et connue.

5.1.2 Pied à coulisse à vernier, avec une exactitude supérieure à 0,02 mm.

5.2 Méthode B

5.2.1 Machine de flexion. Voir [Figure 2](#).

5.2.1.1 L'angle de flexion peut être réglé entre 0° et 55°, voir [Figure 2](#).

5.2.1.2 La fréquence de flexion peut être réglée entre 100 cycles et 300 cycles par minute.

5.2.1.3 Le support de l'échantillon peut maintenir l'échantillon fermement afin de garantir que ce dernier ne bougera pas pendant l'essai. L'angle d'inclinaison du support de l'échantillon est réglable afin de s'assurer que l'éprouvette soit placée dans des conditions naturelles, sans flexion dans aucun sens, lorsque l'appareillage d'essai est réglé selon l'angle de flexion minimal.

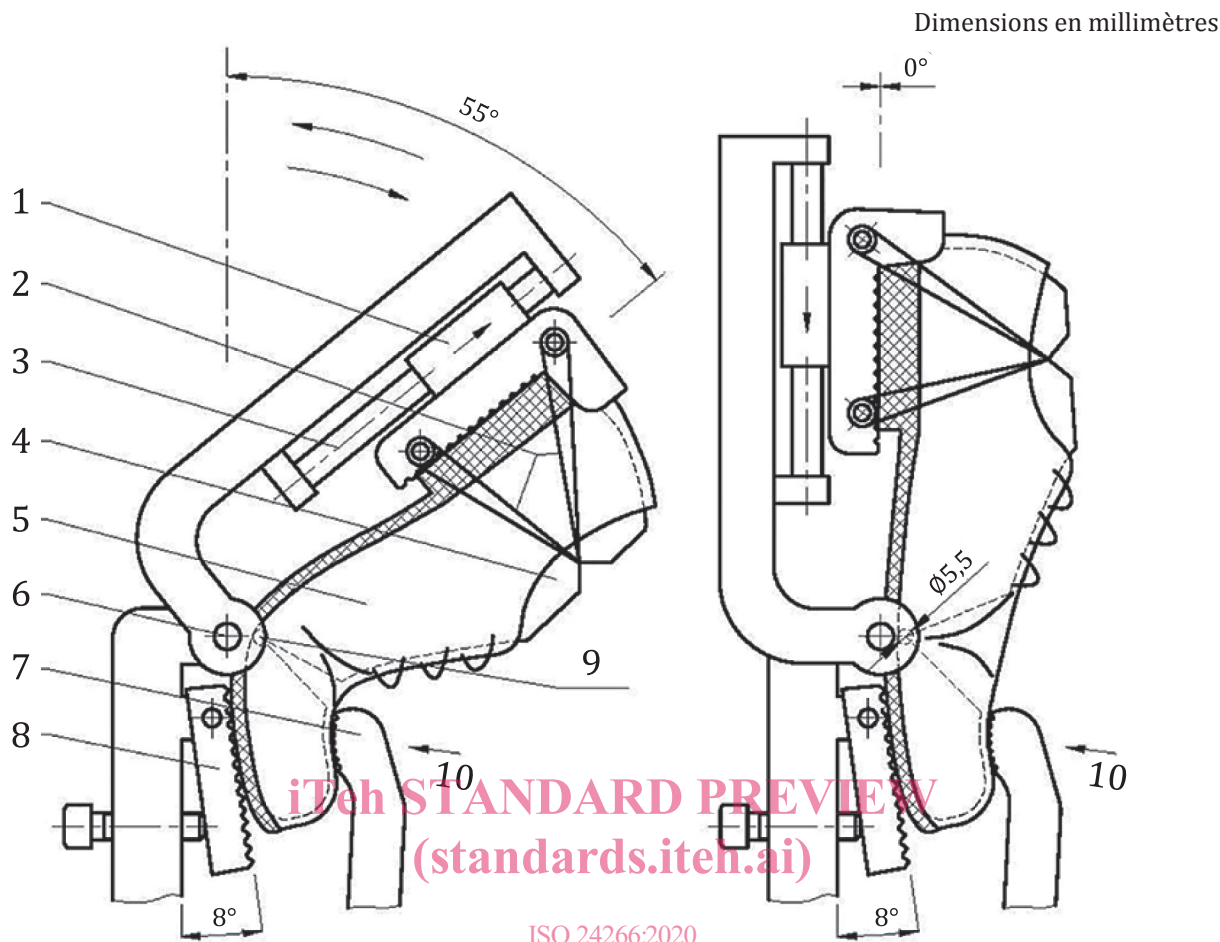
5.2.1.4 Dispositif pour arrêter la machine automatiquement une fois le nombre de cycles de flexion spécifié atteint.

5.2.1.5 Dispositif pour propulser de l'air sur la zone de flexion de l'échantillon afin d'éviter toute surchauffe.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 24266:2020](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020>



ISO 24266:2020
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020>

Légende

- 1 curseur
- 2 liens pour fixer l'arrière de l'échantillon
- 3 rail du curseur
- 4 forme de flexion
- 5 échantillon (chaussure entière)
- 6 axe central de flexion
- 7 partie avant du dispositif de serrage
- 8 appui réglable
- 9 axe de flexion de la forme
- 10 support de l'échantillon

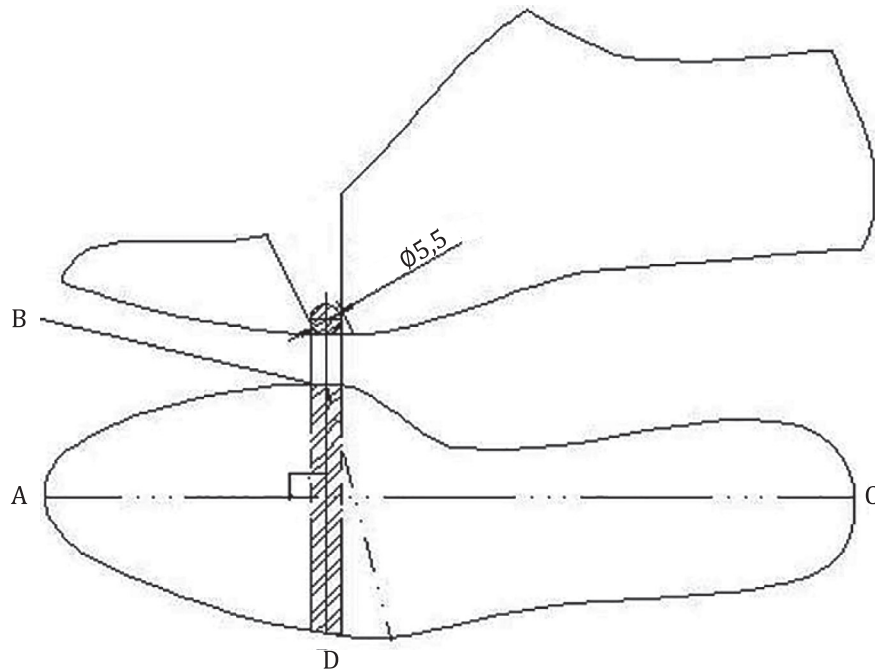
Figure 2 — Machine de flexion (méthode B)

5.2.2 Forme de flexion

5.2.2.1 Axe en acier situé au bas de la forme, mesurant généralement 5,5 mm × 40 mm de diamètre, afin de plier la forme au point de jonction (voir [Figure 3](#)). Lorsque la forme est en position normale, il convient que le bas de la forme soit lisse et plat.

5.2.2.2 L'angle de flexion maximal de la forme de flexion est supérieur à 50°.

Dimensions en millimètres

**Légende**

- AC ligne centrale
 B point de la plante de pied au niveau des points médians de la forme
 BD axe en acier

Figure 3 — Forme de flexion

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ac1f17bf-b728-4144-ac0a-ba2e85fb8a35/iso-24266-2020>

5.2.3 Pied à coulisse à vernier, avec une exactitude supérieure à 0,02 mm.

5.2.4 Outil coupant.

L'outil coupant est présenté à la [Figure 4](#).

Il est recommandé d'utiliser des dispositifs de fixation ferme pour la chaussure afin de réduire le plus possible le risque de cassure de l'outil coupant lors de son retrait de la semelle d'usure.

6 Échantillonnage et conditionnement

6.1 Utiliser au moins une paire de chaussures entières pour chaque essai.

6.2 Placer toutes les éprouvettes dans une atmosphère normale contrôlée conformément à l'ISO 18454 pendant au moins 4 h avant l'essai. L'essai doit également être effectué dans cette atmosphère contrôlée.

Dimensions en millimètres