

61

NORME INTERNATIONALE



3342

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

Verre textile — Détermination de la force de rupture en traction des mats

Textile glass — Determination of tensile breaking force of mats

Première édition — 1975-12-15

CDU 666.189.22 : 620.172

Réf. n° : ISO 3342-1975 (F)

Descripteurs : verre textile, mat textile, essai, essai de traction, résistance à la traction.

ISO 3342-1975 (F)

Prix basé sur 2 pages

AVANT-PROPOS

L'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 3342 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 61, *Matières plastiques*, et soumise aux Comités Membres en janvier 1974.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Roumanie
Allemagne	Inde	Royaume-Uni
Belgique	Iran	Suède
Bésil	Israël	Suisse
Bulgarie	Italie	Tchécoslovaquie
Canada	Japon	Thaïlande
Égypte, Rép. arabe d'	Mexique	Turquie
Espagne	Pays-Bas	U.S.A.
France	Pologne	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Irlande

Verre textile — Détermination de la force de rupture en traction des mats

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie une méthode de détermination de la force de rupture en traction des mats de verre textile.

2 RÉFÉRENCES

ISO 139, *Textiles — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai.*

ISO/R 291, *Matières plastiques — Atmosphères normales pour le conditionnement et les essais.*

3 DÉFINITIONS

Dans le cadre de la présente Norme Internationale, les définitions suivantes sont applicables :

3.1 force de rupture : Force maximale développée pour rompre l'éprouvette dans un essai de traction conduit jusqu'à la rupture. Elle est généralement exprimée en newtons.

3.2 durée de rupture : Intervalle de temps, mesuré en unités appropriées, par exemple en secondes, durant lequel l'éprouvette est sous tension (généralement croissante), c'est-à-dire, qu'elle absorbe l'énergie nécessaire pour atteindre la force de rupture.

NOTE — La durée de rupture ne comprend pas le temps nécessaire pour tendre l'éprouvette. Dans le cas des appareils enregistreurs, la durée de rupture est indiquée par l'intervalle entre le moment où le stylet enregistre la force initiale appliquée à l'éprouvette et le moment où le stylet enregistre la force maximale.

4 PRINCIPE

Sollicitation en traction d'une éprouvette¹⁾ de dimensions données et préalablement conditionnée, par des moyens mécaniques appropriés qui transmettent sur enregistreur ou cadran la force de rupture.

5 APPAREILLAGE

5.1 Appareil de traction.

5.1.1 Tous les types d'appareils de traction doivent comprendre :

a) Une paire de pinces convenables pour fixer l'éprouvette. Elles doivent avoir une largeur de 160 mm et une profondeur minimale de 25 mm.

Les faces des pinces doivent être planes et parallèles et doivent assurer une pression uniforme sur toute la largeur de l'éprouvette et ne pas permettre son glissement.

Les pinces doivent également permettre à tout moment l'alignement de l'axe de l'éprouvette avec la direction de la force appliquée. La distance initiale entre les pinces doit être de 200 mm.

b) Un système permettant la sollicitation en traction de l'éprouvette.

c) Un mécanisme indicateur ou enregistreur de la force appliquée à l'éprouvette.

Le mécanisme doit être pratiquement exempt d'inertie à la vitesse d'essai spécifiée et doit indiquer la charge avec une justesse d'au moins 1 %.

Deux types d'appareils sont généralement utilisés, l'un à vitesse constante d'écartement des pinces, l'autre à durée de rupture constante.

5.1.2 L'erreur maximale sur la force indiquée ne doit, pour aucune valeur de l'intervalle d'utilisation, être supérieure à 1 % de la force réelle. L'erreur autorisée sur la distance entre pinces ne doit pas dépasser 1 mm. La justesse de l'appareil de traction doit être vérifiée par un contrôle dynamique, par exemple avec des ressorts calibrés aux caractéristiques appropriées.

5.2 Installation destinée à produire et maintenir l'atmosphère appropriée pour le conditionnement préalable (voir 6.1).

5.3 Installation destinée à produire et maintenir l'atmosphère normale d'essai dans le laboratoire (voir 6.2).

5.4 Plaque polie, de largeur 150 mm et de longueur appropriée, *b*, (voir chapitre 7).

5.5 Instrument convenable de découpage, par exemple couteau, ciseaux ou roulette de découpage.

5.6 Chronomètre.

1) Les éprouvettes doivent toujours être prélevées dans des rouleaux de mat, même si l'échantillonnage est effectué à la sortie de la machine à mat.