
**Câbles en acier — Procédés de
manchonnage — Manchonnage à l'aide
de métal fondu et de résine**

*Steel wire ropes — Socketing procedures — Molten metal and resin
socketing*

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

© ISO 2006

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Préparation du manchonnage	3
4.1 Sertissage	3
4.2 Coupage du câble	4
4.3 Préparation de la douille	4
4.4 Introduction du câble dans la douille	4
4.5 Préparation du faisceau	4
4.6 Nettoyage et dégraissage du faisceau	5
4.7 Recourbement	6
4.8 Positionnement et alignement du faisceau, du câble et de la douille	6
4.9 Scellement	7
5 Manchonnage	7
5.1 Informations générales	7
5.2 Manchonnage à l'aide de métal fondu	8
5.3 Manchonnage à l'aide de résine	9
5.4 Préparation finale	9
6 Vérification	9
7 Marquage	10
Annexe A (informative) Procédure pour le traitement préalable d'un câble en acier clair pour améliorer l'adhérence en cas de manchonnage à l'aide d'alliage de plomb	11
Annexe B (normative) Matériaux de manchonnage à l'aide de métal fondu	12
Annexe C (normative) Matériaux de manchonnage à base de résine	13
Annexe D (normative) Essais de type pour l'évaluation d'un système de manchonnage	14
Annexe E (informative) Limites de température de fonctionnement	16
Bibliographie	17

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée 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.

L'ISO 17558 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 105, *Câbles en acier*.

Cette première édition de l'ISO 17558 annule et remplace l'ISO 7595:1984 et ISO/TR 7596:1982.

get full document from standards.iteh.ai

Introduction

La présente Norme internationale a été développée en réponse à une demande mondiale concernant les spécifications combinant les procédures pour le manchonnage des câbles en acier à l'aide de métal fondu et de résine. En raison d'une utilisation croissante de résine comme moyen de manchonnage, l'opportunité de revoir et de mettre à jour les exigences précédemment données dans ISO/TR 7596 a été prise.

Il est important que chaque conception de douille soit uniquement utilisée avec la méthode ou les méthodes de manchonnage déclarées satisfaisantes lors de l'essai de prototype.

Les douilles, si elles sont correctement assujetties au câble, auront normalement à supporter une charge égale à la charge de rupture du câble. Ceci est important, car un relâchement accidentel de charge en raison de la défaillance d'une terminaison peut être une source de danger.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Câbles en acier — Procédés de manchonnage — Manchonnage à l'aide de métal fondu et de résine

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie des procédés de manchonnage des câbles en acier à l'aide de métal fondu et de résine. Elle spécifie également une méthode d'essai de type pour évaluer les performances d'un système de manchonnage.

Les procédés décrits dans la présente Norme internationale sont destinés aux douilles qui ont une résistance supérieure à la charge de rupture minimale du câble à manchonner et qui sont constituées d'un matériau qui ne subit aucune modification lorsque le matériau de manchonnage est du métal brûlant.

Les limites de température de fonctionnement s'appliquant aux câbles manchonnés à l'aide d'alliages à base de plomb, de zinc et d'alliages à base de zinc sont données dans l'Annexe E.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application 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 75-2:2004, *Plastiques — Détermination de la température de fléchissement sous charge — Partie 2: Plastiques et ébonite*

ISO 604, *Plastiques — Détermination des propriétés en compression*

ISO 3838, *Pétrole brut et produits pétroliers liquides ou solides — Détermination de la masse volumique ou de la densité — Méthodes du pycnomètre à bouchon capillaire et du pycnomètre bicapillaire gradué*

ISO 7500-1, *Matériaux métalliques — Vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux — Partie 1: Machines d'essai de traction/compression - Vérification et étalonnage du système de mesure de force*

ISO 17893, *Câbles en acier — Vocabulaire, désignation et classification*

EN 59, *Matières plastiques renforcées au verre textile — Mesure de la dureté au duromètre barcol*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 17893 ainsi que les suivants s'appliquent.

3.1

douille

terminaison de câble en acier comportant un culot de douille

Voir Figure 1.