
**Caoutchouc — Procédures
générales pour la préparation et le
conditionnement des éprouvettes
pour les méthodes d'essais physiques**

*Rubber — General procedures for preparing and conditioning test
pieces for physical test methods*

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Identification et tenue d'archives	2
5 Conditions normales de laboratoire	2
5.1 Température normale de laboratoire.....	2
5.2 Humidité normale de laboratoire.....	2
5.3 Autres conditions.....	2
6 Entreposage des échantillons et des éprouvettes	2
7 Préparation des éprouvettes	3
7.1 Épaisseur des éprouvettes.....	3
7.2 Ajustement de l'épaisseur.....	3
7.2.1 Généralités.....	3
7.2.2 Techniques.....	4
7.2.3 Appareils de préparation des éprouvettes.....	4
7.3 Machines de coupe pour éprouvettes.....	5
7.3.1 Conception des machines de coupe.....	5
7.3.2 Machines de coupe à lame fixe.....	5
7.3.3 Machines de coupe à lame remplaçable.....	6
7.3.4 Machines de coupe rotatives.....	6
7.4 Maintenance des machines de coupe.....	7
7.5 Préparation d'éprouvettes par moulage.....	7
7.5.1 Plaques d'essai.....	7
7.5.2 Éprouvettes.....	7
7.5.3 Matériaux thermoplastiques.....	7
7.6 Préparation des éprouvettes non vulcanisées.....	7
8 Conditionnement	7
8.1 Généralités.....	7
8.2 Durées de conditionnement pour des températures inférieures à la normale ou élevées.....	8
9 Mesurage des dimensions des éprouvettes	8
9.1 Méthode A — Pour des dimensions inférieures à 30 mm.....	8
9.2 Méthode B — Pour des dimensions de 30 mm et plus, jusqu'à 100 mm inclus.....	9
9.3 Méthode C — Pour des dimensions supérieures à 100 mm.....	9
9.4 Méthode D — Méthode sans contact.....	9
10 Conditions d'essai	9
10.1 Durée de l'essai.....	9
10.2 Température et humidité.....	10
10.2.1 Température et humidité normales de laboratoire.....	10
10.2.2 Autres températures d'essai.....	10
11 Enceintes d'essai	11
11.1 Exigences générales applicables aux enceintes à température régulée.....	11
11.2 Enceintes fonctionnant à des températures élevées.....	12
11.2.1 Enceintes à milieux de transfert de chaleur gazeux.....	12
11.2.2 Enceintes à milieux de transfert de chaleur liquides.....	12
11.2.3 Lits fluidisés.....	12
11.3 Enceintes fonctionnant à des températures inférieures à la normale.....	12
11.3.1 Groupes réfrigérés mécaniquement.....	12
11.3.2 Groupes à dioxyde de carbone solide (type à refroidissement direct).....	12
11.3.3 Groupes à dioxyde de carbone solide (type à refroidissement indirect).....	12

11.3.4	Groupes de réfrigération autonomes.....	12
11.3.5	Azote liquide.....	12
12	Rapport d'essai.....	13
Annexe A	(normative) Durées de conditionnement pour des éprouvettes en caoutchouc.....	14
Bibliographie	17

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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 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. 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 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 le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*, sous-comité SC 2, *Essais et analyses*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 23529:2010), qui a fait l'objet d'une révision technique comme suit.

- [L'Article 2](#) et [L'Article 3](#) ont été ajoutés.
- Un solvant à base de caoutchouc a été ajouté comme liquide d'enlèvement de textile ([7.2.2.1](#)).
- Une description de la préparation des éprouvettes non vulcanisées a été ajoutée ([7.6](#)).
- [7.3.1](#) et [7.3.2](#) ont été modifiés.
- Des informations relatives aux pieds à coulisse appropriés ont été ajoutées (Note en [9.2](#)).
- Le format des [Tableau A.1](#), [Tableau A.2](#) et [Tableau A.3](#) a été amélioré.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Caoutchouc — Procédures générales pour la préparation et le conditionnement des éprouvettes pour les méthodes d'essais physiques

AVERTISSEMENT 1 — Il convient que les utilisateurs du présent document connaissent bien les pratiques courantes de laboratoire. Le présent document n'a pas pour but de traiter tous les problèmes de sécurité qui sont, le cas échéant, liés à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur d'établir des pratiques appropriées en matière d'hygiène et de sécurité, et de s'assurer de la conformité à la réglementation nationale en vigueur.

AVERTISSEMENT 2 — Certains modes opératoires spécifiés dans le présent document peuvent impliquer l'utilisation ou la génération de substances ou de déchets qui pourraient constituer un danger pour l'environnement local. Il convient de se référer à la documentation appropriée pour leur manipulation et leur élimination après utilisation.

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie des modes opératoires généraux pour la préparation, le mesurage, le marquage, l'entreposage et le conditionnement d'éprouvettes en caoutchouc à utiliser dans les essais physiques spécifiés dans d'autres Normes internationales, ainsi que les conditions à utiliser de préférence durant les essais. Il n'inclut pas les conditions spéciales applicables à un essai ou à un matériau particulier ou simulant un environnement climatique particulier, ni les exigences spéciales relatives aux essais de produits complets.

Le présent document spécifie également les exigences relatives à l'intervalle de temps à observer entre la mise en forme et les essais d'éprouvettes et de produits en caoutchouc. De telles exigences sont nécessaires pour obtenir des résultats d'essai reproductibles et réduire au minimum les désaccords entre client et fournisseur.

2 Références normatives

Les documents suivants sont référencés dans le texte de sorte qu'une partie ou la totalité de leur contenu constitue les 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 1795, *Caoutchouc, naturel brut et synthétique brut — Méthodes d'échantillonnage et de préparation ultérieure*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 1382 s'appliquent.

L'ISO et l'IEC maintiennent des bases de données terminologiques pour utilisation dans le domaine de la normalisation aux adresses suivantes:

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