

DIN EN ISO 22650



ICS 61.060

Entwurf

Einsprüche bis 2016-02-11
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 12785:2000-06

**Schuhe –
Prüfverfahren für den ganzen Schuh –
Absatzbefestigung (ISO/DIS 22650:2016);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 22650:2016**

Footwear –
Test methods for whole shoe –
Heel attachment (ISO/DIS 22650:2016);
German and English version prEN ISO 22650:2016

Chaussures –
Méthodes d'essai applicables à la chaussure entière –
Fixation du talon (ISO/DIS 22650:2016);
Version allemande et anglaise prEN ISO 22650:2016

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-12-11 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nmp@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP), 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 26 Seiten

DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 22650:2016) wurde vom Europäischen Technischen Komitee CEN/TC 309 „Schuhe“, dessen Sekretariat von AENOR (Spanien) gehalten wird, gemeinsam mit dem Internationalen Technischen Komitee ISO/TC 216 „Footwear“ erarbeitet.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 062-10-11 AA „Schuhe“ im DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN ISO 22650 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 7500-1 siehe DIN EN ISO 7500-1
ISO 18454 siehe DIN EN ISO 18454

Änderungen

Gegenüber DIN EN 12785:2000-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Norm-Nummer geändert;
- b) Normative Verweisungen geändert.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 7500-1, *Metallische Werkstoffe — Prüfung von statischen einachsigen Prüfmaschinen — Teil 1: Zug- und Druckprüfmaschinen — Prüfung und Kalibrierung der Kraftmesseinrichtung*

DIN EN ISO 18454¹⁾, *Schuhe — Normalklimate für Vorbehandlung und Prüfung von Schuhwerk und seinen Bestandteilen*

1) in Vorbereitung

Schuhe — Prüfverfahren für den ganzen Schuh – Absatzbefestigung (ISO/DIS 22650:2016)

Chaussures — Méthodes d'essai applicables à la chaussure entière - Fixation du talon (ISO/DIS 22650:2016)

Footwear — Test methods for whole shoe - Heel attachment (ISO/DIS 22650:2016)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

STD Version 2.7f

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Prüfeinrichtungen und Werkstoffe	5
5 Probenentnahme und Konditionierung	8
6 Prüfverfahren	9
7 Angabe der Ergebnisse	13
8 Prüfbericht	13

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 22650:2016) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 309 „Schuhe“, dessen Sekretariat von AENOR gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee ISO/TC 216 „Footwear“ erarbeitet.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 22650:2016 wurde vom CEN als prEN ISO 22650:2016 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitgliedskörperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den technischen Komitees der ISO. Jede Mitgliedskörperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt. Die ISO arbeitet bei allen Angelegenheiten der elektrotechnischen Normung eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Internationale Normen werden nach den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven — Teil 2 erstellt.

Die Hauptaufgabe der technischen Komitees ist die Erarbeitung internationaler Normen. Die von den technischen Komitees verabschiedeten Internationalen Normen werden den Mitgliedskörperschaften zur Abstimmung vorgelegt. Die Veröffentlichung als Internationale Norm erfordert eine Zustimmung von mindestens 75 % der abstimmenden Mitgliedskörperschaften.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Die ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Die Internationale Norm ISO 22650 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 216, *Schuhe*, Subkomitee SC in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 309, *Schuhe* erarbeitet.

1 Anwendungsbereich

Die vorliegende Norm legt ein Verfahren für die Bestimmung der Absatzbefestigung von Schuhen fest. Sie gilt für Damenschuhe mit mittelhohen und hohen Absätzen.

Mit dem Prüfverfahren werden drei Trageigenschaften bestimmt:

- die Steifigkeit des Fersenteils beim üblichen Gehen;
- das Ausmaß dauerhafter Verformung des Fersenteils aufgrund einer ziemlich großen, rückwärts gerichteten Krafteinwirkung auf den Absatz;
- die erforderliche Kraft zum Lösen des Absatzes.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 7500-1, *Metallic materials — Tensile testing – Part 2: Verification of the force measuring system of the tensile testing machines*

ISO 18454, *Footwear — Standard atmospheres for conditioning and testing of footwear and components for footwear*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe:

3.1

Festigkeit der Absatzbefestigung

die maximale unter den Prüfbedingungen gemessene Kraft in Newton, die erforderlich ist, um den Absatz von der Einheit Sohle/Brandsohle abzulösen

3.2

Steifigkeit

Fersenteilverformung, die unter den Prüfbedingungen bei einer Kraft von 200 N gemessen wird

3.3

bleibende Verformung

die bleibende Verformung des Fersenteils, die unter den Prüfbedingungen bei einer Kraft von 400 N gemessen wird

4 Prüfeinrichtungen und Werkstoffe

Die folgende Prüfeinrichtung und die folgenden Werkstoffe müssen verwendet werden:

4.1 Zugprüfmaschine

Die Zugprüfmaschine muss bei einem konstanten Vorschub von (100 ± 10) mm/min den Anforderungen von ISO 7500-1 mit einer Genauigkeit der Klasse B entsprechen.

Eine Zugprüfmaschine mit geringer Trägheit mit selbstregistrierender Kraftaufzeichnungseinrichtung ist wesentlich.

4.2 Vorrichtungen zum Befestigen des Absatzes

Vorrichtungen zum Befestigen des Absatzes in der Höhe seiner Spitze an der oberen Klemmvorrichtung der Zugprüfmaschine, so dass der Absatz während der Prüfung frei drehen kann. Wie weiter unten beschrieben, werden für klobige und dünne Absätze verschiedene Ausführungen benötigt.

4.2.1 Vorrichtung für klobige, flache Absätze

Eine geeignete Vorrichtung wird in Bild 1 dargestellt. Der Stab G mit 6 mm Durchmesser ist herausnehmbar und kann durch ein in den Absatz vorgebohrtes Loch mit 6 mm oder 7 mm Durchmesser, entsprechend Bild 3, eingeführt werden. In Block H, am entgegengesetzten Ende der Vorrichtung, befindet sich ein Loch mit 13 mm Durchmesser, womit die Vorrichtung direkt an der oberen Einspannvorrichtung einer Zugprüfmaschine angebracht werden kann. Wenn eine Zugprüfmaschine ohne abnehmbare Einspannvorrichtungen verwendet wird, würde Block H alternativ durch ein Teil ersetzt werden, das in die Maschinenklemmen gespannt werden kann.

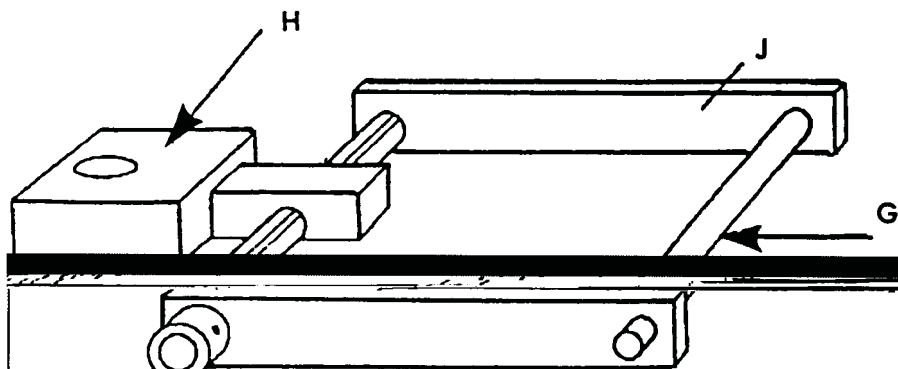


Bild 1 — Vorrichtung Typ 1, als Verbindungselement zwischen der Zugprüfmaschine und dem Absatzschaft

ANMERKUNG Stab G kann in das in klobige Absätze gebohrte Loch eingeführt oder herausgenommen und durch die in Bild 2 dargestellte Einspannvorrichtung zum Prüfen dünner Absätze ersetzt werden.