

**TEXTILES ENDUITS PLASTIQUE
PEAUX DE GARNISSAGE
PERMEABILITE A LA VAPEUR D'EAU**

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

*Le présent document est en conformité technique avec la méthode d'essai RNUR n° 1435.
Il ne devra pas être modifié sans l'accord de la RNUR.*

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente méthode a pour objet de décrire les conditions de mesure de la perméabilité à la vapeur d'eau de matières en feuilles minces. Elle s'applique aux textiles enduits plastique, aux peaux de garnissage et autres matériaux de garnissage de siège.

2.PRINCIPE

Mettre un déshydratant dans un godet et obturer celui-ci à l'aide d'une éprouvette du matériau à essayer. Placer l'ensemble dans une enceinte à humidité relative et température constantes et mesurer l'augmentation de masse du godet.

La méthode s'inspire de la norme NF H 00-030.

3.APPAREILLAGE

3.1.ENCEINTE CLIMATIQUE

réglée à $38\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ et à $90\% \pm 2\%$ d'humidité relative.

3.2.ENCEINTE DE CONDITIONNEMENT STANDARD

$20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ et $65\% \pm 5\%$ d'humidité relative.

3.3.GODETS A COUVERCLE VISSE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM

conformes à l'annexe :

- le corps comporte à sa partie supérieure un épaulement circulaire, fileté sur le bord extérieur, muni de deux goujons diamétralement opposés, de hauteur variable, destinés à éviter l'entraînement des rondelles et de l'éprouvette lors du serrage ; la face supérieure de cet épaulement possède, en outre, trois rainures circulaires,
- le couvercle fileté possède une rainure circulaire qui permet le glissement des goujons au cours du serrage,
- une rondelle qui comporte deux rainures circulaires,
- deux rondelles en caoutchouc naturel de dureté Shore A 50.

Les trois rondelles doivent être percées de deux trous pour le passage des goujons.

3.4.GEL DE SILICE GRANULE AVEC INDICATEUR DE SATURATION

3.5.CRISTALLISOIR

de 1000 ml.

3.6.DESSICCATEUR SANS DESSECHANT

pouvant contenir le cristallisoir (3.5).

3.7.ETUVE

à 110 °C ± 5 °C.

3.8.BALANCE

à 0,001 g près.

3.9.POINÇON POUR PERÇAGE DES TROUS

de diamètre 2 mm.

4.EPROUVETTES

- Découper des éprouvettes circulaires de diamètre 81 mm ± 0,5 mm. Prélever ainsi 5 éprouvettes dont deux seront utilisées comme éprouvette-témoin et trois comme éprouvettes d'essai.
- Repérer les deux faces des éprouvettes. Percer les éprouvettes à l'aide du poinçon (3.9) aux endroits correspondants aux goujons de centrage des godets.
- Laisser séjourner les éprouvettes dans l'enceinte de conditionnement (3.2) jusqu'à masse constante. Pour des matériaux textiles, un conditionnement de 22 heures suffit généralement. Lors de la mise en place de l'éprouvette, veiller à ce qu'il ne s'écoule pas plus d'une minute entre la sortie du dessiccateur et la fixation sur le godet.

5.MODE OPERATOIRE

5.1 Placer le gel de silice (3.4) dans le cristalliseur (3.5) et porter l'ensemble dans l'étuve (3.7) jusqu'à ce que l'indicateur de saturation ait nettement viré au bleu ; l'y laisser pendant 1 heure supplémentaire au moins. Laisser refroidir le gel de silice dans le dessiccateur (3.6) peu avant de l'utiliser.

5.2 Nettoyer et sécher soigneusement 5 godets (3.3). Pour chaque détermination, préparer 3 godets d'essai et 2 godets témoins ; ces derniers seront identiques aux autres, mais ne recevront pas de déshydratant.

Garnir un godet d'essai de 30 g de sel de silice préparé au § 5.1.

Placer l'éprouvette sur le corps du godet en mettant la face envers vers le gel de silice et enfiler les goujons dans les trous correspondants ; poser par dessus la rondelle métallique en mettant les rainures au contact du matériau. Si la structure du matériau examiné empêche toute étanchéité, utiliser les rondelles de caoutchouc (3.3) et les placer de part et d'autre de l'éprouvette. Visser le couvercle à fond.

Peser chaque godet d'essai, soit M_1 et chaque godet témoin, soit M'_1 .

Placer chaque godet dans l'enceinte climatique (3.1).

Après 24 heures, les retirer ; les laisser refroidir 5 minutes dans le dessiccateur (3.6).

Peser chaque godet en alternant godet d'essai, soit M_2 , et godet témoin, soit M'_2 . Effectuer les pesées des godets dans le même ordre que lors de la première opération.