

5.1. *Essais sur éprouvettes*

Les essais sur éprouvettes réalisés selon les normes NF EN 1021 - partie 1 et NF EN 1021 - partie 2 sont présentés brièvement en annexe 1.

Les cas de non-transposabilité selon la forme du siège et les essais sur éprouvette spécifique sont présentés dans le paragraphe 5.1.1.

5.1.1. *Cas de non-transposabilité des résultats d'essais sur éprouvette, selon la norme NF EN 1021 au modèle type, compte tenu de sa forme*

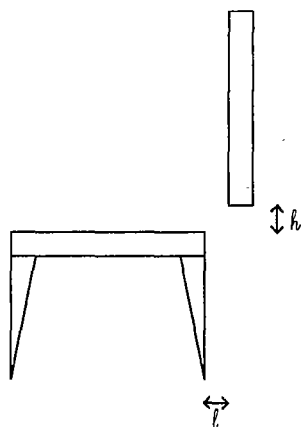
Dans ces cas, il est nécessaire de réaliser l'essai soit sur une éprouvette spécifique simulant la forme la plus sensible, soit sur le produit fini, conformément aux protocoles décrits respectivement en annexes 1 et 6.

Ces cas sont les suivants :

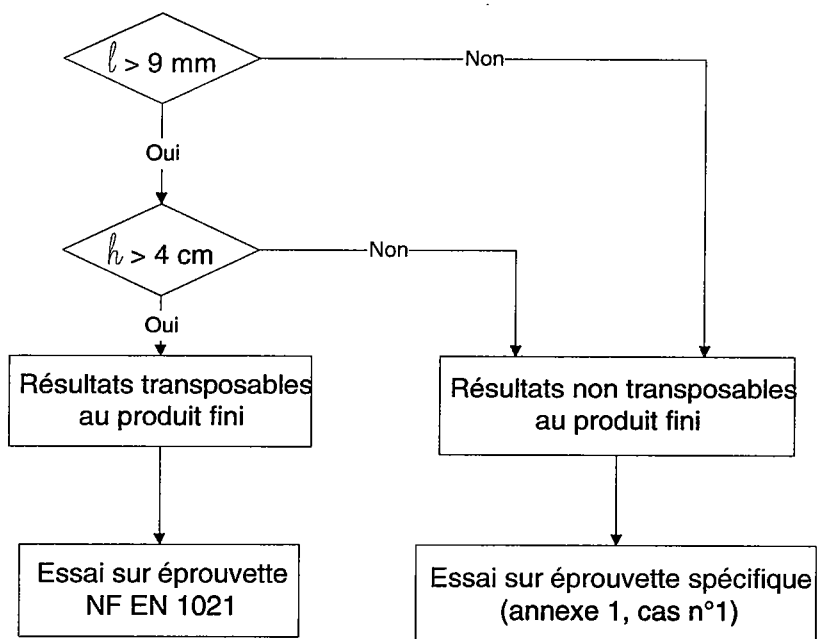
5.1.1.1. *Sièges sans jonction assise / dossier et sans jonction assise / accotoir*

Essai à la petite flamme selon la norme NF EN 1021 - partie 2

Tout dépend de la distance entre le bord inférieur du dossier et l'assise
(voir schéma ci-après) :



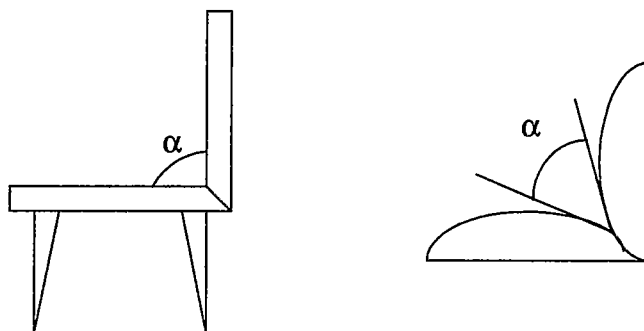
Ces cas sont indiqués dans l'organigramme ci-après :



Lorsque l'essai selon la norme NF EN 1021 - partie 2 n'est pas transposable au produit fini, l'essai peut être réalisé sur une éprouvette spécifique dans les conditions décrites en annexe 1, cas n°1 des essais sur éprouvette, qui elle, permet d'obtenir des résultats transposables.

5.1.1.2. Siège avec jonction assise / dossier faisant un angle $\alpha \leq 90^\circ$, et sans jonction assise / accotoir

L'angle est mesuré par rapport à la surface de l'assise et l'une des surfaces du dossier directement en contact avec l'assise conformément aux schémas ci-après.



L'essai est réalisé sur une éprouvette dans les conditions décrites en annexe 1, cas n°1 des essais sur éprouvette.

Il est supposé que la condition d'attaque simulée par ce porte-éprouvette reproduit un niveau de sévérité similaire au cas présenté ci-dessus.

Le brûleur est appliqué conformément au mode opératoire de la norme NF EN 1021 - partie 2, sur l'assise, sous le dossier dont le bord inférieur est disposé à 20 mm au dessus de l'assise.

5.1.1.3. Siège avec jonction assise / dossier et avec jonction assise / accotoir

Les essais sont réalisés sur le porte-éprouvette décrit en annexe 1, cas n° 2 des essais sur éprouvettes.

Le brûleur est appliqué conformément au mode opératoire de la norme NF EN 1021 - partie 2, sur la jonction assise/dossier/accotoir.

5.1.2. *Essais sur finitions*

Les finitions peuvent avoir une influence directe ou indirecte sur le comportement au feu du siège fini. Ainsi, pour chaque type de finition, il convient de définir le risque qu'elles représentent, et le moyen de vérifier leurs performances au feu et leurs impacts sur celles du siège fini.

Seules les finitions susceptibles d'être en contact avec la source d'inflammation seront prises en compte pour la détermination de la classe d'allumabilité du modèle type.

Pour cela, des essais peuvent être pratiqués sur le modèle type, en appliquant la source d'inflammation sur les finitions susceptibles d'être en contact, ou sur éprouvette en intégrant ces finitions, afin de vérifier leur influence sur l'allumabilité du siège. Les protocoles, décrits en annexe informative 2, peuvent être appliqués pour ces essais (ils sont actuellement expérimentaux et n'ont pas encore été validés).

5.1.2.1. Cas des ganses, galons

Compte tenu de la quantité de matière parfois mise en oeuvre, l'allumabilité de ce type de finition peut avoir une influence directe sur l'allumabilité du siège. Ainsi, dans le cas où des ganses ou des galons sont utilisés pour la finition d'un siège, un essai d'allumage est réalisé sur éprouvette suivant le protocole de l'annexe 2, sur la finition prise séparément.

Dans le cas où la ganse passe l'essai, le résultat de l'essai est transposé au produit fini.

Dans le cas où la ganse ne passe pas l'essai, un essai sur produit fini est nécessaire pour conclure.

5.1.2.2. Cas des boutons

Compte tenu de la faible quantité de matière parfois mise en oeuvre, ce type de finition n'a qu'une influence indirecte sur l'allumabilité du siège, notamment, en favorisant les contacts entre ses différents constituants (revêtement, intercalaire de sécurité et rembourrage). Dans ce cas, la finition et son montage seront reproduits sur les éprouvettes de sièges selon le protocole donné en annexe 2.

Le fabricant délivre donc au laboratoire, les boutons tels que présentés sur produits finis ainsi que les matériaux servant à leur fixation (fil de couture, fil métallique...) et le principe de montage de cette finition.

Dans le cas où le bouton passe l'essai, le résultat de l'essai est transposé au produit fini.

Dans le cas où le bouton ne passe pas l'essai, un essai sur produit fini est nécessaire pour conclure.

5.1.2.3. Cas des coutures

Compte tenu de la faible quantité de matière parfois mise en oeuvre, ce type de finition n'a qu'une influence indirecte sur l'allumabilité du siège, notamment, en favorisant les contacts entre le revêtement et l'intercalaire. Dans ce cas, les échantillons de revêtement et d'intercalaire de sécurité, utilisés pour les essais d'allumage sur éprouvette, seront délivrés au laboratoire avec la ou les coutures, suivant le schéma de découpe de l'annexe 2. Dans le cas où la couture passe l'essai, le résultat de l'essai est transposé au produit fini.

Dans le cas où la couture ne passe pas l'essai, un essai sur produit fini est nécessaire pour conclure.