

Dans le cas où le produit commercialisé met en oeuvre des finitions (ganses, boutons, coutures,...), et où la transposabilité des essais sur éprouvettes aux essais sur produits finis est prouvée, le fabricant doit s'assurer que ces éléments ne dégradent pas les résultats d'essais obtenus sur le comportement au feu du produit. Par conséquent, en complément des essais préconisés dans les chapitres précédents, des applications doivent être effectuées sur ces finitions. Le fabricant a la possibilité de tester les finitions sur produits finis ou sur éprouvettes. Dans le second cas, il est prévu de réaliser, sur une même éprouvette, les essais d'allumabilité sur la combinaison, au niveau de la jonction assise-dossier, ainsi que les essais sur finitions fixées au niveau de l'assise.

Cette partie décrit donc, dans le cas d'essais sur éprouvettes, la préparation des assemblages d'essai ainsi que les applications à réaliser sur les finitions.

1. Procédure d'essais (équivalent au chapitre 9. de la norme NF EN 1021-2)

1.1. Préparation (équivalent au chapitre 9.1. de la norme NF EN 1021-2)

1.1.1. Cas des ganses

Fixer la ganse sur le revêtement, associé ou non à un intercalaire de sécurité, par deux coutures utilisant le même point que celui utilisé pour la confection du produit fini. Le montage de celle-ci devra être réalisé dans l'espace grisé tel qu'indiqué dans le schéma D1.

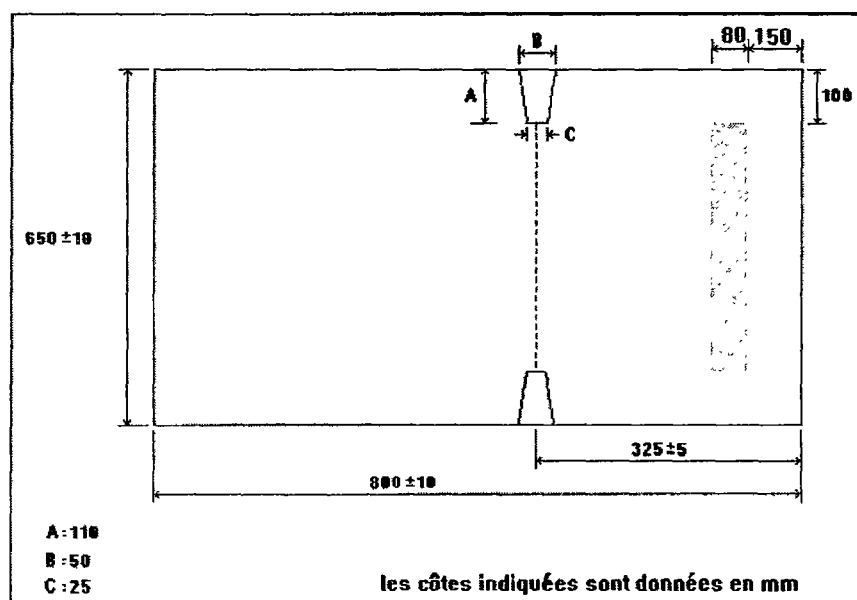


Schéma D1

1.1.2. Cas des boutons et autres accessoires de fixation du revêtement

1.1.2.1. Sur le fil de couture de la finition, faire un repère à 50 mm et 250 mm de l'un des bouts.

1.1.2.2. Placer le rembourrage d'assise sur l'envers du tissu de recouvrement, éventuellement associé à un intercalaire, à 100 mm du bord correspondant au bord avant de l'assise et 100 mm du bord correspondant aux cotés de l'assise (voir schéma D2)

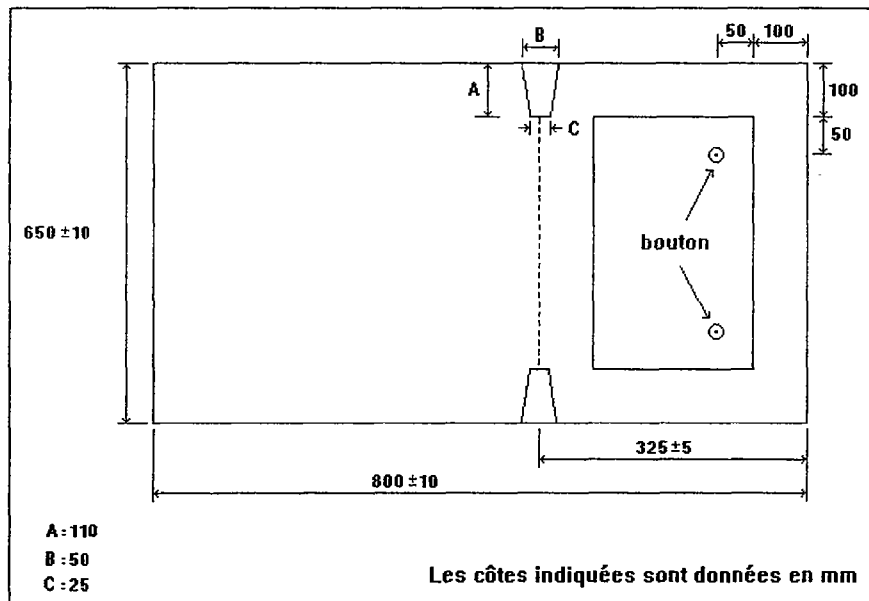


Schéma D2

1.1.2.3. A l'aide d'une aiguille (100 mm environ), piquer le rembourrage à 50 mm du bord avant et du côté droit de l'éprouvette de rembourrage puis passer le fil de couture de la finition au travers de l'épaisseur de l'association "rembourrage / (intercalaire) / revêtement" (voir schéma D3).

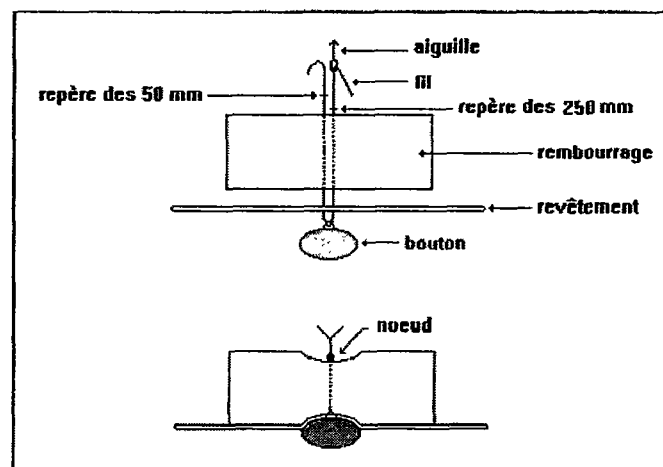


Schéma D3

- 1.1.2.4. Enfiler le bouton et repasser le fil au travers de l'épaisseur de l'association "rembourrage / (intercalaire) / revêtement".
- 1.1.2.5. Nouer le fil de couture de telle sorte que le noeud corresponde aux deux repères.
Répéter l'opération du côté gauche de l'éprouvette.
- 1.1.2.6. Ouvrir le portique d'essais, placer l'éprouvette de rembourrage d'assise en la positionnant dans les renforcements de la structure et faire passer le revêtement et, le cas échéant, le tissu intercalaire, derrière la barre charnière.
- 1.1.2.7. Placer l'éprouvette de rembourrage de dossier sous le revêtement en la positionnant dans les renforcements de la structure.
- 1.1.2.8. Laisser 20 mm dépasser de l'intérieur de la structure et tendre le tissu sur le haut, le bas et les côtés en utilisant des pinces.
- 1.1.2.9. Verrouiller les structures à angle droit par des goupilles et ajuster la tension du revêtement.

1.1.3. *Cas des coutures*

Faire une couture sur le revêtement, associé ou non à un intercalaire, en utilisant le même point que celui utilisé pour la confection du produit fini. Celle-ci devra être réalisée dans l'espace grisé tel qu'indiqué dans le schéma D1.

1.2. *Application de la source d'allumage* (équivalent au chapitre 9.2. de la norme NF EN 1021-2)

1.2.1. *Essai à la cigarette*

Placer une cigarette en combustion de telle sorte que la cigarette repose sur la finition, le long de la couture éventuelle, et parallèlement à la jonction assise/dossier, à au moins 50 mm des bords avant de l'assise.

Déclencher le chronomètre.

Si l'un des critères d'allumage cités dans la norme NF EN 1021-1 est observé, la finition ne passe pas l'essai à la cigarette.

Si aucun des critères d'allumage cités dans la norme NF EN 1021-1 n'est observé, recommencer l'essai sur une autre éprouvette. Si aucun allumage n'est constaté au cours de ce nouvel essai, la finition passe l'essai à la cigarette.

1.2.2. *Essai à l'allumette*

Enflammer le gaz sortant du tube du brûleur, ajuster le débit à 45 ml/min et laisser la flamme se stabiliser pendant au moins 2 min.

Positionner le brûleur à gaz sur la finition, le long de la couture éventuelle.

Déclencher le chronomètre.

Laisser le gaz brûler pendant une période de (15 ± 1) s puis retirer délicatement le brûleur.

Si l'un des critères d'allumage cités dans la norme NF EN 1021-2 est observé, la finition ne passe pas l'essai à l'allumette.

Si aucun des critères d'allumage cités dans la norme NF EN 1021-2 n'est observé, recommencer l'essai sur une autre éprouvette. Si aucun allumage n'est constaté au cours de ce nouvel essai, la finition passe l'essai à l'allumette.