

NORME INTERNATIONALE 5084

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Textiles — Détermination de l'épaisseur des étoffes tissées et tricotées (autres que les revêtements de sol textiles)

Textiles — Determination of thickness of woven and knitted fabrics (other than textile floor coverings)

Première édition — 1977-02-15

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5084:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/657967f6-b261-4be6-8acb-ab05b30ec214/iso-5084-1977>

CDU 677.017.224-488

Réf. n° : ISO 5084-1977 (F)

Descripteurs : textile, étoffe, tissu, tricot, essai, mesurage de dimension, épaisseur.

Prix basé sur 2 pages

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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5084 a été établie par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, et a été soumise aux comités membres en novembre 1975.

Elle a été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Roumanie
Allemagne	Iran	Royaume-Uni
Brésil	Israël	Suède
Bulgarie	Italie	Suisse
Canada	Mexique	Tchécoslovaquie
Espagne	Nouvelle-Zélande	Turquie
Finlande	Norvège	U.R.S.S.
France	Pays-Bas	U.S.A.
Hongrie	Pologne	Yougoslavie

Le comité membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Belgique

Textiles — Détermination de l'épaisseur des étoffes tissées et tricotées (autres que les revêtements de sol textiles)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale spécifie une méthode de détermination de l'épaisseur, sous une pression définie, des étoffes tissées et tricotées. Elle est applicable uniquement aux étoffes tissées et tricotées et n'est pas applicable aux revêtements de sol textiles, aux étoffes non tissées, ni aux supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique.

Les surfaces de mesurage et les pressions recommandées à utiliser pour cet essai sont données dans l'annexe.

NOTE — Pour la détermination de l'épaisseur des revêtements de sol textiles, se reporter à l'ISO 1765, *Revêtements de sol textiles fabriqués à la machine — Détermination de l'épaisseur totale*.

2 RÉFÉRENCE

ISO 139, *Textiles — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai*.

3 DÉFINITION

épaisseur : Distance entre la face endroit et la face envers d'une étoffe, c'est-à-dire distance verticale entre une plaque de référence sur laquelle l'étoffe est placée et un pied presseur, parallèle à cette plaque, appliquant sur l'étoffe une pression déterminée.

4 PRINCIPE

Mesurage de l'épaisseur d'une étoffe tissée ou tricotée comme étant la distance verticale entre la plaque de référence sur laquelle l'éprouvette est placée et un pied presseur circulaire, parallèle à la plaque, appliquant sur la surface d'essai une pression spécifiée.

5 APPAREILLAGE

5.1 Mesureur d'épaisseur

Appareil comprenant les (ou équipé des) éléments suivants :

5.1.1 Pieds presseurs interchangeables, d'aire appropriée au type d'étoffe à essayer.

5.1.2 Plaque de référence, dont la face plane supérieure a un diamètre supérieur d'au moins 50 mm à celui du pied presseur (5.1.1).

5.1.3 Dispositif permettant le mouvement du pied presseur (dont le sens est perpendiculaire à la face supérieure du pied presseur), dont la surface portante est maintenue parallèle (à moins de 0,2 % près) à la face supérieure de la plaque de référence (5.1.2) et permettant l'application de la pression spécifiée sur l'éprouvette à essayer reposant sur la plaque de référence.

5.1.4 Dispositif d'enregistrement de la distance verticale entre les surfaces portantes du pied presseur (5.1.1) et la plaque de référence (5.1.2), avec une précision de 1 % pour les étoffes ayant une épaisseur supérieure à 0,1 mm et de 0,001 mm pour les étoffes ayant une épaisseur égale ou inférieure à 0,1 mm.

5.2 Chronomètre.

6 ATMOSPHÈRE DE CONDITIONNEMENT ET D'ESSAI

Les éprouvettes doivent être conditionnées, puis les essais conduits dans l'une des atmosphères normales de conditionnement et d'essai des textiles spécifiées dans l'ISO 139.

7 ÉCHANTILLONNAGE, PRÉLÈVEMENT ET CONDITIONNEMENT DES ÉPROUVETTES

Prélever les échantillons et les éprouvettes suivant l'une des manières suivantes, selon le cas :

- a) selon les directives données dans les spécifications correspondantes de l'étoffe;
- b) si de telles directives ne figurent pas dans les spécifications de l'étoffe, selon une procédure convenue entre les parties intéressées aux résultats de l'essai.

Conditionner les éprouvettes en les exposant durant 48 h dans l'atmosphère normale d'essai retenue.

8 MODE OPÉRATOIRE

8.1 Nettoyer le pied presseur (5.1.1) et la plaque de référence (5.1.2). Vérifier que la tige du pied presseur se déplace librement. Le pied presseur étant muni d'une charge telle qu'il exerce la pression spécifiée sur la plaque de référence, vérifier que le lecteur de jauge (5.1.4) indique zéro.

NOTE — Le choix de l'aire du pied presseur et de la pression à appliquer doit faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées aux résultats de l'essai (voir l'annexe).

8.2 Relever le pied presseur et placer l'éprouvette sans tension sur la plaque de référence, de manière qu'aucune partie de la surface sur laquelle sera effectué le mesurage ne soit à une distance d'une lisière inférieure au dixième de la largeur de l'étoffe. S'assurer que la surface choisie pour l'essai ne comporte pas de plis. Ne pas essayer d'éliminer les plis car cela peut affecter le résultat.

8.3 Descendre avec précaution le pied presseur sur l'éprouvette et procéder à la lecture de l'épaisseur après 30 s, à moins qu'une autre durée ne soit spécifiée. Cette autre durée doit être choisie de manière qu'aucun changement appréciable de l'épaisseur de l'étoffe ne soit indiqué, par le mesureur d'épaisseur, durant un nouveau laps de temps correspondant à 20 % de cette durée.

8.4 Déterminer, selon les modalités contenues en 8.2 et 8.3, l'épaisseur en dix emplacements différents de l'éprouvette, choisis de manière qu'ils renferment des fils de chaîne et de trame différents ou des colonnes et des rangées différentes, selon le cas.

9 EXPRESSION DES RÉSULTATS

Calculer la moyenne arithmétique des résultats obtenus, selon les modalités contenues dans le chapitre 8, avec une

précision de 1 % pour les étoffes ayant une épaisseur supérieure à 0,1 mm et au plus proche 0,001 mm pour les étoffes ayant une épaisseur égale ou inférieure à 0,1 mm.

10 PROCÈS-VERBAL D'ESSAI

Le procès-verbal d'essai doit contenir les indications suivantes :

- une attestation que l'essai a été conduit conformément aux spécifications de la présente Norme internationale;
- la description de l'étoffe;
- l'aire du pied presseur utilisé;
- la pression appliquée;
- la durée d'application de cette pression;
- l'atmosphère normale d'essai adoptée (tempérée ou tropicale);
- les épaisseurs moyenne, maximale et minimale de l'éprouvette sous la pression appliquée;
- le compte rendu de tout écart par rapport au mode opératoire spécifié.

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ANNEXE 1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/657967f6-b261-4be6-8acb->

GUIDE POUR LE CHOIX DE L'AIRE DU PIED PRESSEUR ET DE LA PRESSION À APPLIQUER

A.1 PIED PRESSEUR

Il est recommandé que

- le rapport entre le diamètre du pied et l'épaisseur de l'étoffe ne soit pas inférieur à 5 : 1;
- l'aire du pied ne soit pas inférieure à 50 mm² ni supérieure à 10 000 mm²;
- l'aire du pied presseur soit l'une de celles qui sont énumérées ci-après :

50 mm ²	(diamètre 7,98 mm)
100 mm ²	(diamètre 11,28 mm)
500 mm ²	(diamètre 25,22 mm)
1 000 mm ²	(diamètre 35,68 mm)
2 500 mm ²	(diamètre 56,43 mm)
5 000 mm ²	(diamètre 79,8 mm)
10 000 mm ²	(diamètre 112,84 mm)

A.2 PRESSIONS À APPLIQUER

Il est recommandé d'appliquer l'une des pressions suivantes :

0,2 kPa* ; 0,5 kPa; 1 kPa; 2 kPa; 5 kPa; 10 kPa.

* 1 kPa ≈ 10 gf/cm²