

130

Norme internationale 5736

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

Impressions — Détermination de la résistance à la stérilisation des impressions sur supports métalliques

Prints — Determination of resistance to sterilization of prints on metallic substrates

Première édition — 1983-11-01

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5736:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e708739-5650-4992-b0a1-632df21ee67f/iso-5736-1983>

CDU 655.3.025 : 620.1 : 614.48

Réf. n° : ISO 5736-1983 (F)

Descripteurs : copie d'exploitation, encre d'imprimerie, specimen d'essai, préparation de specimen d'essai, matériel d'essai, résultats d'essai.

Prix basé sur 1 page

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 5736 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 130, *Technologie graphique*, et a été soumise aux comités membres en avril 1982.

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

ISO 5736:1983

- | | | |
|-------------------------|------------------|-----------------|
| Afrique du Sud, Rép. d' | France | Suède |
| Australie | Inde | Suisse |
| Autriche | Italie | Tchécoslovaquie |
| Corée, Rép. de | Nouvelle-Zélande | URSS |
| Égypte, Rép. arabe d' | Pologne | |
| Finlande | Roumanie | |

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e708739-5650-4992-b0a1-632d21-iso-5736-1983>

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

Royaume-Uni

Impressions — Détermination de la résistance à la stérilisation des impressions sur supports métalliques

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une méthode de détermination de la résistance des impressions à la stérilisation. La méthode est applicable aux supports métalliques (tôles et feuilles minces), revêtus ou non d'un couché stérilisable à l'autoclave. Les impressions «hélio» ne sont pas concernées.

2 Définition

résistance d'une impression à la stérilisation : Une impression est considérée comme résistante à la stérilisation dans la mesure où elle n'a subi aucune altération et/ou aucun dégorge-ment quand elle est soumise aux conditions d'essai spécifiées dans la présente Norme internationale.

3 Principe

Stérilisation, dans un autoclave, d'une éprouvette pendant 1 h à 125 °C à 230 kPa¹⁾.

Évaluation de l'importance des altérations de l'impression et du dégorge-ment éventuel dans le support métallique non imprimé.

4 Appareillage et réactifs

4.1 Autoclave de stérilisation, réglé par thermostat à 125 °C.

4.2 Étuve de séchage, maintenue à 150 °C.

4.3 Dispositif d'impression.

4.4 Support métallique (en fer blanc).

4.5 Couché blanc, résistant à la stérilisation.

4.6 Vernis de surimpression, résistant à la stérilisation.

5 Préparation de l'éprouvette

Répartir uniformément de l'encre sur toute la surface d'un support métallique de dimensions minimales 40 mm × 60 mm.

Sécher en étuve (4.2) pendant 15 min à 150 °C.

Enduire, dans le sens de la longueur, la moitié du support métallique encré avec le vernis de surimpression (4.6), puis sécher pendant 15 min à 150 °C.

Couper en deux, dans le sens de la largeur, le support métallique encré ainsi préparé et appliquer fortement²⁾ l'une des moitiés obtenues sur un autre support métallique revêtu d'un couché blanc résistant à la stérilisation afin de constituer l'éprouvette.

6 Mode opératoire

Placer l'éprouvette préparée dans l'autoclave (4.1) rempli d'eau et procéder à la stérilisation pendant 1 h à 125 °C à 230 kPa.

Retirer et rincer à l'eau l'éprouvette sans la froter, et après séparation de la partie recouverte du couché blanc de la partie encrée (vernée et non vernée), laisser sécher à l'air libre.

7 Évaluation des résultats

Vérifier

a) si la surface vernée et la surface non vernée de la moitié du support encré après être passées à l'autoclave sont altérées (couleur, brillant, accrochage) par comparaison avec l'autre moitié du support encré, non stérilisé;

b) s'il a eu, ou non, dégorge-ment sur la face du support revêtu du couché blanc.

Toute altération de la couleur, du brillant ou de l'accrochage implique une mauvaise résistance de l'échantillon.

8 Procès-verbal d'essai

Le procès-verbal d'essai doit indiquer les résultats obtenus et toute modification, par accord ou autrement, du mode opératoire spécifié dans la présente Norme internationale.

1) Des conditions d'essai plus sévères peuvent être retenues à condition de le spécifier dans le procès-verbal d'essai.

2) À titre indicatif, la valeur moyenne de cette pression est de 4 000 Pa.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5736:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e708739-5650-4992-b0a1-632df21ee67f/iso-5736-1983>