
Norme internationale



6386

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

Mica muscovite en clivures — Classification dimensionnelle et visuelle

Muscovite mica splittings — Grading and visual classification

Première édition — 1981-06-01

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6386:1981](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/97ae944e-3f67-4f46-b0fd-5ab8bc738b20/iso-6386-1981)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/97ae944e-3f67-4f46-b0fd-5ab8bc738b20/iso-6386-1981>

P. 3

CDU 553.677

Réf. n° : ISO 6386-1981 (F)

Descripteurs : mica, mica muscovite, classification par taille, désignation, défaut, définition.

Prix basé sur 4 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 6386 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 56, *Mica*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1980.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'
Allemagne, R.F.
Brésil
Chine

Égypte, Rép. arabe d'
Inde
Roumanie
Royaume-Uni

ISO 6386:1981

Tchécoslovaquie
URSS

5ab8bc738b20/iso-6386-1981

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

France

Mica muscovite en clivures — Classification dimensionnelle et visuelle



NORME INTERNATIONALE ISO 6386-1981... (F)/ERRATUM

Publié 1981 -

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

Mica muscovite en clivures - Classification dimensionnelle et visuelle

(Titre)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ERRATUM

Page 3

Tableau 1, colonne 4, ligne 6 : ~~ajouter « excl. » après « 96,8 »~~
 ligne 1 : Supprimer « excl. » ^{après} « 96,8 »

(Texte)

JP6
81-09-18

indépendamment de la couleur fondamentale du mica ou de sa source.

2 Définitions

Dans le cadre de la présente Norme internationale, les définitions suivantes sont applicables :

2.1 bord rugueux ou bavure : Bord éraillé ou en dents de scie normalement sur une profondeur maximale de 0,8 mm ou plus, ou bord retroussé ou rabattu comme s'il était coupé au ciseau ou frotté au papier de verre, ou sur de la pierre, etc.

un bord épais si l'épaisseur du bord ou de l'extrémité en question est supérieure à 1,5 fois l'épaisseur minimale mesurée en un point quelconque de la clivure, ou si l'épaisseur du bord ou de l'extrémité dépasse l'épaisseur moyenne maximale qui est permise pour le grade. Ce défaut peut être dû à la nature du mica utilisé pour obtenir des clivures.

2.6 clivure épaisse : Clivure « en forme de livrets », telle que l'épaisseur sur une majeure partie de la surface ou sur toute la surface soit supérieure à l'épaisseur moyenne maximale fixée pour le grade. Les clivures « en vrac poudrées » sont considérées épaisses si cette épaisseur est supérieure à 0,025 mm. Les clivures « en vrac » ne doivent être considérées épaisses que si cette épaisseur est supérieure à 0,030 mm.

1) Actuellement ISO/R 67.

2.7 clivure mince : Clivure telle que l'épaisseur de la majeure partie de la surface soit inférieure à l'épaisseur moyenne minimale fixée pour le grade.

2.8 angle rentrant : Coupure ou ébarbure dans la clivure ayant approximativement la forme d'un «V». On considère qu'une clivure présente un angle rentrant lorsqu'elle comporte une entaille d'un angle de 120° ou moins s'étendant de la périphérie à plus des distances suivantes :

Désignation du grade		Distance mm
Nouveau grade N°	Ancien grade N°	
63	3	15,9
40	4	12,7
20	5	9,5
16-06	5 1/2-6	6,4

2.9 ondulations : Élévations ou dépressions isolées ou en séries, ou les deux à la fois, qui se voient facilement et qui comprennent des défauts tels que gondolements, rides, etc.

3 Spécifications physiques

3.1 Dimensions

Les clivures de mica muscovite naturel doivent satisfaire aux caractéristiques dimensionnelles spécifiées au tableau 1.

3.2 Défauts complets

Les clivures ne doivent pas avoir plus que le maximum permis de défauts complets tels que spécifiés au tableau 2 et basés sur

le pourcentage en masse, etc. Ces défauts ne doivent pas se présenter d'une manière prédominante dans une catégorie quelconque.

3.3 Défauts individuels

Les clivures ne doivent pas avoir plus que le pourcentage spécifié de défauts individuels lorsqu'un pourcentage spécifique est permis pour ces défauts.

4 Échantillonnage

4.1 Clivures en livrets

Prélever au hasard cinquante livrets dans chaque caisse échantillon. Au moins 10 % des caisses du lot doivent être échantillonnées.

4.2 Clivures en vrac poudrées ou non poudrées

Un échantillon d'au moins 28 g dans chaque caisse échantillon. Au moins 10 % des caisses du lot doivent être échantillonnées.

4.3 Méthode de calcul

Examiner les clivures pour voir si elles comprennent des défauts dans l'ordre indiqué des valeurs séparées. Elles doivent être considérées défectueuses lorsque les premières caractéristiques défectueuses sont constatées. Les défauts pour lesquels des valeurs séparées ne sont pas données peuvent être groupés. Peser chaque groupe pour déterminer le pourcentage qu'il représente du poids total de l'échantillon moins les passants (voir note «a» en bas du tableau 2). Lors du calcul des pourcentages, 0,5 % ou plus est considéré comme 1 %, moins de 0,5 % est considéré comme nul.

iTeh STANDARD PREVIEW

(standardsteh.com)

ISO 6386-1981

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5ab8bc738b20/iso-6386-1981>

Tableau 1 — Spécifications dimensionnelles et épaisseur moyenne des clivures

Désignation du grade		Présentation	Surface	Dimensions minimales du rectangle utilisable	Épaisseur moyenne de dix clivures
Nouveau grade N°	Ancien grade N°				
			cm ²	cm	mm
63	3	Livrets	64,5 à 96,8 exclu	5,1	0,15 à 0,23*
40	4	Livrets	38,7 à 64,5 exclu	3,8	0,15 à 0,23*
20	5	Livrets	19,4 à 38,7 exclu	2,5	0,15 à 0,23*
16	5 1/2	Livrets	12,9 ⁺ à 19,4 exclu	2,2	0,15 à 0,23*
06	6	Livrets	6,5 à 12,9 exclu	1,9	0,15 à 0,25*
63	3	En vrac poudrées	64,5 à 96,8	5,1	0,15 à 0,23*
40	4	En vrac poudrées	38,7 à 64,5 exclu	3,8	0,15 à 0,23
20	5	En vrac poudrées	19,4 à 38,7 exclu	2,5	0,15 à 0,23
16	5 1/2	En vrac poudrées	9,7 à 19,4 exclu	2,2	0,18 à 0,25
06	6	En vrac poudrées	Au moins 80 % doivent avoir 6,5 à 9,7 exclu	1,9	0,18 à 0,25
06-1	6-1 ^{er}	En vrac	Au moins 70 % doivent avoir 6,5 à 9,7 exclu Pas plus de 3 % doivent passer à travers un tamis de 19,05 mm d'ouverture de maille carrée	—	0,18 à 0,25
06-i	6-intermédiaire	En vrac	Au moins 60 % doivent avoir 6,5 à 9,7 exclu et au moins 25 % doivent avoir 4,5 à 6,5 Pas plus de 3 % doivent passer à travers un tamis de 15,9 mm d'ouverture de maille carrée	—	0,18 à 0,25
06-2	6-2 ^{ème}	En vrac	Au moins 50 % doivent avoir 6,5 à 9,7 exclu Pas plus de 5 % doivent passer à travers un tamis de 15,9 mm d'ouverture de maille carrée	—	0,18 à 0,28
06-3	6-3 ^{ème}	En vrac	Au moins 65 % doivent avoir une surface minimale de 4,8 cm ² Pas plus de 8 % doivent passer à travers un tamis de 15,9 mm d'ouverture de maille carrée	—	0,18 à 0,28
06-4	6-4 ^{ème}	En vrac	Au moins 30 % doivent avoir une surface utilisable de 3,2 cm ² et rien ne doit passer à travers un tamis de 6,35 mm d'ouverture de maille carrée	—	0,18 à 0,31

+ Suivant accord entre les parties intéressées, la surface minimale peut être de 9,7 cm².

* L'épaisseur minimale et maximale d'une seule clivure dans le cas des clivures en livrets doit être fixée par accord entre les parties intéressées.

NOTES

1 Les clivures ne doivent pas avoir la surface minimale spécifiée, mais doivent comprendre une bonne proportion de dimensions dans toute la gamme spécifiée.

2 La surface spécifiée ne se rapporte pas à la surface totale des clivures, mais à la forme rectangulaire que chaque grade produira. Par exemple, les clivures du grade 20 (ancien grade 5) doivent être assez grandes pour fournir des pièces rectangulaires mesurant 3,8 cm × 5,1 cm, 5,1 cm × 5,1 cm, 5,1 cm × 5,9 cm, etc.

3 Les désignations des anciens grades sont basées sur la pratique en cours dans le commerce. Celles-ci sont indiquées avec les nouveaux grades en vue de permettre une familiarisation avec les nouvelles désignations. Les nouvelles désignations ont été choisies pour représenter la surface du rectangle minimal utilisable de chaque grade.

Tableau 2 — Défauts

Désignation du grade		Présentation	Passant, a		Tache, b		Ondulations	Déchirures, cassures et trous	Clivures épaisses		Clivures minces	Angle rentrant	Bords rugueux ou bavures	Autres défauts	Total de défauts permis		Maximum de défauts individuels permis	
Nouveau grade N°	Ancien grade N°		%	a	%	b			%	%					%			
63	3	Livrets	5	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, f	d	15	4			
40	4	Livrets	5	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, f	d	15	4			
20	5	Livrets	5	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, f	d	15	4			
16	5	Livrets	5	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, f	d	15	4			
06	6	Livrets	5	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, f	d	15	5			
63	3	En vrac poudrées	15	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, g	d	25	7			
40	4	En vrac poudrées	15	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, g	d	25	7			
20	5	En vrac poudrées	15	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, g	d	25	7			
16	5 1/2	En vrac poudrées	15	d	d	d, e	d	d	d	d	d	d, g	d	25	7			
06	6	En vrac poudrées	j	d	d	d	d	d	d	h	d	d, g	d	20	7			
06-1	6	En vrac 1 ^{er}	j	12	d	d	d	3	d	d	d	d, g	d	20	7			
06-i	6	En vrac intermédiaire	j	16	d	d	d	3	d	d	d	d, g	d	20	7			
06-2	6	En vrac 2 ^{ème}	j	20	d	d	d	4	d	d	d	d, g	d	20	7			
06-3	6-3 ^{ème}	En vrac	j	20	d	d	d	5	d	d	d	d, g	d	20	7			
06-4	6-4 ^{ème}	En vrac	j	16	d	d	d	8	d	d	d	d, g	d	20	7			

- a) Ce pourcentage ne doit pas être ajouté au total des défauts permis.
- b) Les lots contenant plus de 2 % de clivures tachées dans lesquelles la somme des dimensions principales des taches est supérieure à 6,4 mm, ne doivent pas être considérés comme conformes à la présente Norme internationale. Aucune tache minérale ne doit être permise dans les clivures en livrets. Pas plus de 30 % des taches dans les grades 40, 20 et 16 (anciens grades 4, 5 et 5 1/2), en vrac poudrées, doivent être des taches minérales. Pas plus de 40 % des taches dans les grades 06, 06-1, 06-i, 06-2, 06-3 et 06-4 (anciens grades 6 en vrac poudrées, 6-1^{er}, 6-intermédiaire, 6-2^{ème}, 6-3^{ème} et 6-4^{ème} en vrac) doivent être des taches minérales.
- c) A ajouter une évaluation des clivures trop petites pour savoir s'il y a d'autres défauts.
- d) Examiner pour savoir s'il y a les défauts indiqués.
- e) Aucun trou ne doit être permis.
- f) Considérer comme un défaut, si plus de 20 % de la périphérie est rugueuse ou ébarbé.
- g) Comme pour la note f), sauf que la limite est de 35 %.
- h) Ne pas examiner pour savoir s'il y a les défauts indiqués.
- i) Déterminer les passants selon le tableau 1.