

INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ



6590/2

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

**Packaging — Sacks — Vocabulary and types —
Part 2 : Sacks made from thermoplastic flexible film**

First edition — 1986-03-15

iTeh STANDARD PREVIEW

**Emballages — Sacs — Vocabulaire et types —
Partie 2 : Sacs faits d'un film thermoplastique flexible**

Première édition — 1986-03-15

**Упаковка — Мешки — Словарь и типы —
Часть 2 : Мешки, изготовленные из термопластичной гибкой пленки**

Первое издание — 1986-03-15

UDC/CDU/УДК 621.798.15 : 678.073 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 6590/2-1986 (E/F/R)

Ссылка N° : ИСО 6590/2-1986 (А/Ф/Р)

Descriptors : packing, bags, thermoplastic resins, vocabulary./**Descripteurs** : emballage, sac, résine thermoplastique, vocabulaire./
Дескрипторы : упаковка, мешки, смолы термопластичные, словарь.

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council. They are approved in accordance with ISO procedures requiring at least 75 % approval by the member bodies voting.

International Standard ISO 6590/2 was prepared by Technical Committee ISO/TC 122, *Packaging*.

Users should note that all International Standards undergo revision from time to time and that any reference made herein to any other International Standard implies its latest edition, unless otherwise stated.

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 créé à cet effet. 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6590/2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 122, *Emballages*.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Введение

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Разработка Международных Стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на одобрение до их утверждения Советом ИСО в качестве Международных Стандартов. Они одобряются в соответствии с процедурой ИСО, требующей одобрения по меньшей мере 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Международный Стандарт ИСО 6590/2 был разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 122, *Упаковка*.

При использовании Международных Стандартов необходимо принимать во внимание, что все Международные Стандарты подвергаются время от времени пересмотру и, поэтому, любая ссылка на какой-либо Международный Стандарт в настоящем документе, кроме случаев, указанных особо, предполагает его последнее издание.

- © International Organization for Standardization, 1986 ●
- © Organisation internationale de normalisation, 1986 ●
- © Международная Организация по Стандартизации, 1986 ●

Contents	Page
1 Scope and field of application	1
2 General terms	1
3 Types of sacks	3
4 Constructional details	9
5 Materials	12
6 Description of the parts of a sack	12
 Alphabetical indexes	
English	13
French	14
Russian	15

Sommaire	Page
1 Objet et domaine d'application	1
2 Termes généraux	1
3 Types de sacs	3
4 Détails de construction	9
5 Matériaux	12
6 Description des parties d'un sac	12
 Index alphabétiques	
Anglais	13
Français	14
Russe	15

Содержание	Стр.
1 Объект и область применения	1
2 Общие термины	1
3 Типы мешков	3
4 Конструктивные детали	9
5 Материалы	12
6 Описание частей мешка	12
 Алфавитные указатели	
Английский	13
Французский	14
Русский	15

iTeh STANDARD PREVIEW

(standard is intentionally left blank)

ISO 6590-2:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/90bfd48-33fe-42a6-a455-274ccb73ecfb/iso-6590-2-1986>

**Packaging — Sacks —
Vocabulary
and types —
Part 2 : Sacks made
from thermoplastic
flexible film**

**Emballages — Sacs —
Vocabulaire et types —
Partie 2 : Sacs faits
d'un film thermo-
plastique flexible**

**Упаковка — Мешки —
Словарь и типы —
Часть 2 : Мешки,
изготовленные из
термопластичной гибкой
пленки**

**1 Scope and field
of application**

This part of ISO 6590 defines terms commonly used in plastic sack manufacture. It refers to single- and multi-ply sacks made from thermoplastic flexible film; it does not refer to bags for the retail trade.

NOTE — ISO 6590/1 defines terms related to paper sacks.

**Objet et domaine
d'application**

La présente partie de l'ISO 6590 définit les termes communément utilisés dans l'industrie du sac en plastique. Elle est applicable à des sacs faits d'un film thermoplastique flexible, simples ou multicouches; elle n'est pas applicable à des sacs pour le commerce de détail.

NOTE — L'ISO 6590/1 définit les termes relatifs aux sacs en papier.

**Объект и область
применения**

Настоящая часть ИСО 6590 устанавливает термины, используемые в производстве полимерных мешков. Ее область применения включает одно- и многослойные мешки, изготовленные из термопластичной гибкой пленки, но исключает пакеты для розничной торговли.

ПРИМЕЧАНИЕ — ИСО 6590/1 определяет термины, относящиеся к бумажным мешкам

2 General terms

2.1 thermoplastic flexible film sack: A container made essentially from one or more flattened tubular plies of thermoplastic flexible film closed at least at one end, possibly in combination with other flexible materials to provide the properties required for filling and the chain of distribution of goods.

NOTES

1 Hereafter where the word *sack* or *plastic sack* is used in the text of this part of ISO 6590, *sack of thermoplastic flexible film* is to be understood. If no prefix is applied to a term under definition, *plastic sack* is also to be understood.

2 For some purposes it may be necessary to have limits for the size of a plastic sack. In practice, a tube circumference of not less than 550 mm may be found useful.

2.2 ply: A film of thermoplastic or other flexible material, or combination of such materials, forming the walls of a sack.

Termes généraux

sac fait d'un film thermoplastique flexible: Récipient fait essentiellement à partir d'une ou de plusieurs couches de film thermoplastique flexible tubulaire aplati, fermé au moins à une extrémité, éventuellement combiné avec d'autres matériaux flexibles conférant les propriétés requises pour le remplissage et la chaîne de distribution des denrées.

NOTES

1 Par la suite, dans le texte de la présente partie de l'ISO 6590, le mot *sac* ou *sac en plastique* est utilisé pour *sac fait d'un film thermoplastique flexible*. En l'absence de tout attribut, il faut entendre également *sac en plastique*.

2 À certaines fins, il peut être nécessaire de fixer des limites aux dimensions d'un sac en plastique. Une circonférence du tube au moins égale à 550 mm peut être tenue pour une limite pratique judicieuse.

couche: film thermoplastique ou autre matériau flexible, ou bien combinaison de tels matériaux, formant les parois d'un sac.

Общие термины

мешок, изготовленный из термопластичной гибкой пленки: Тара, сделанная в основном из одного или более плоских слоев термопластичной гибкой пленки, возможно в комбинации с другими гибкими материалами, закрытая по меньшей мере с одной стороны и способная обеспечить свойства, необходимые для наполнения и распределения товаров

ПРИМЕЧАНИЯ

1 Здесь и в дальнейшем тексте настоящей части ИСО 6590 под словом *мешок* следует понимать *мешок, изготовленный из термопластичной гибкой пленки*. Если к термину не добавлено никакого определения, его следует понимать как *полимерный мешок*

2 В некоторых случаях может быть необходимо ограничить размер полимерного мешка. На практике наиболее применима окружность рукава не менее 550 мм

слой: Пленка термопластичного или другого гибкого материала или комбинация таких материалов, образующая стенки мешка.

2.3 gusset: A fold inserted in the longitudinal edge of a tube or sack.

soufflet: Pli rentré dans le bord longitudinal du tube ou du sac.

фальц: Складка в продольном крае рукава или мешка.

2.4 tube: One or more plies in the form of a flattened cylinder cut into prescribed lengths.

tube: Une ou plusieurs couches en forme de cylindre aplati et coupé à une longueur déterminée.

рукав: Один или несколько слоев в форме плоского цилиндра, отрезанного на определенную длину.

2.4.1 flat tube: A tube comprised solely of flattened cylindrical plies with no inserted folds.

tube plat: Tube se composant seulement de couches cylindriques aplaties sans pli(s) dans le(s) bord(s).

плоский рукав: Рукав, состоящий из ровных цилиндрических слоев, без складок.

2.4.2 gusseted tube: A tube with folds inserted in the longitudinal edges.

tube à soufflet(s): Tube avec pli(s) rentré(s) dans le(s) bord(s).

рукав с фальцами: Рукав со складками в продольных кромках.

2.5 heat sealing; welding: Joining together by the application of heat.

joint à chaud (par soudage): Assemblage de deux surfaces effectué par application de chaleur.

термосварка: Соединение под действием высокой температуры.

2.5.1 longitudinal heat sealing: Sealing by which the longitudinal overlap (see 2.7.1) of a ply is joined together by the application of heat.

joint à chaud longitudinal: Joint de recouvrement longitudinal (voir 2.7.1) d'une couche, effectué par application de chaleur.

продольная термосварка: Сварка, при которой продольная нахлестка (см. 2.7.1) слоя осуществляется с помощью тепла.

2.5.2 transverse heat sealing: Sealing by which the tube is closed at one or both ends.

joint à chaud transversal: Joint fermant le tube à l'une de ses extrémités ou aux deux.

поперечная термосварка: Сварка, при которой рукав закрывается по горловине, по дну или по обоим концам.

2.6 pasting; adhesive bonding: Joining together by means of an adhesive.

collure (par adhésif): Assemblage effectué par collage au moyen d'une matière adhésive.

склеивание: Соединение с помощью клея.

2.6.1 longitudinal seam: Pasting by which the longitudinal overlap (see 2.7.1) of a ply is joined together by means of an adhesive.

collure longitudinale: Joint de recouvrement longitudinal (voir 2.7.1) d'une couche, effectué par collage au moyen d'une matière adhésive.

продольный шов: Склеивание, при котором продольная нахлестка (см. 2.7.1) слоя осуществляется с помощью клея.

NOTE — The seam may be continuous or interrupted.

NOTE — La collure peut être continue ou discontinue.

ПРИМЕЧАНИЕ — Шов может быть прерывистым или непрерывным.

2.6.2 transverse pasting: Application of adhesive between the plies at one or both ends of a tube.

collure transversale: Collure effectuée au moyen d'une matière adhésive appliquée entre les couches, à l'une des extrémités du tube ou aux deux.

поперечное склеивание: Нанесение клея между слоями с одного или обоих концов рукава.

NOTE — Transverse pasting facilitates separation of the front and back sides of the tube during manufacture or end use, and can increase the strength of certain types of sacks.

NOTE — Le collage transversal facilite la séparation de la face avant et de la face arrière du tube durant sa fabrication ou son usage final et peut améliorer la résistance de certains types de sacs.

ПРИМЕЧАНИЕ — Поперечное нанесение клея облегчает разделение передней и задней стенок рукава в производстве или потреблении и может увеличивать прочность мешков некоторых типов.

2.6.3 bottom pasting: Pasting by which the tube is closed at one or both ends by means of an adhesive.

collure du fond: Collure effectuée au moyen d'une matière adhésive fermant le tube à l'une de ses extrémités ou aux deux.

склеивание по дну: Склеивание, при котором рукав закрывается по горловине, по дну или по обоим концам с помощью клея.

NOTE — Before closure of the tube the ends are folded and/or formed into a suitable shape.

NOTE — Avant la fermeture du tube, ses extrémités sont pliées et/ou mises en une forme appropriée.

ПРИМЕЧАНИЕ — Перед запечатыванием рукава его концы сгибаются и образуют определенную форму.

2.7 overlap: Areas of a tube or ply which are superposed.

2.7.1 longitudinal overlap: Areas of the longitudinal edge of a ply which are superposed.

2.7.2 bottom overlap: Areas of the transverse edges of a tube which are superposed when formed into a bottom.

2.8 valve: An aperture, normally situated in one corner of a sack, through which the sack is filled, and which, after filling, does not readily allow reverse flow of the contents.

recouvrement: Surfaces superposées d'un tube ou d'une couche.

recouvrement longitudinal: Surfaces superposées du bord longitudinal d'une couche.

recouvrement du fond: Surfaces des bords transversaux d'un tube qui sont superposés pour former le fond.

valve: Ouverture, normalement située dans un coin du sac, à travers laquelle le sac est rempli et qui, après remplissage, ne laisse pas facilement ressortir le contenu.

нахлестка: Участки рукава или споя, которые накладываются друг на друга.

продольная нахлестка: Участки продольной кромки рукава, которые накладываются друг на друга.

нахлестка дна: Участки поперечной кромки рукава, которые накладываются друг на друга при формировании дна.

клапан: Отверстие, обычно расположенное в одном из углов мешка, через которое мешок заполняют и которое после заполнения не дает содержимому высыпаться из мешка.

3 Types of sacks

Types de sacs

Типы мешков

Table — Classification of types of sacks
Tableau — Classification des types de sacs
Таблица — Классификация типов мешков

Open mouth Gueule ouverte С открытым верхом		Valved; "closed mouth" Gueule fermée, à valve С закрытым верхом, с клапаном
Heat sealed Joint à chaud Термо-сваренный	Flat (see figure 1) Plat (voir figure 1) Плоский (см. рис. 1)	Flat (see figure 6) Plat (voir figure 6) Плоский (см. рис. 6)
	Gusseted (see figure 2) À soufflets (voir figure 2) С фальцами (см. рис. 2)	Flat, side valved (see figure 7) Plat, à valve latérale (voir figure 7) Плоский, с клапаном сбоку (см. рис. 7)
	Gusseted with corner seals (see figure 3) À soufflets et à coins joints (voir figure 3) С фальцами и угловой сваркой (см. рис. 3)	Gusseted (see figure 8) À soufflets (voir figure 8) С фальцами (см. рис. 8)
Pasted Collé Склеенный	Flat hexagonal bottom (see figure 4) Plat, fond hexagonal (voir figure 4) Плоский с шестиугольным дном (см. рис. 4)	Flat hexagonal ends ¹⁾ (see figure 10) Plat, extrémités hexagonales ¹⁾ (voir figure 10) Плоский с шестиугольными концами ¹⁾ (см. рис. 10)
	Gusseted rectangular bottom (see figure 5) À soufflets, fond rectangulaire (voir figure 5) С фальцами и прямоугольным дном (см. рис. 5)	

1) Various designs of sacks containing a combination of pasted and heat sealed ends are possible but these are not listed in the above table. For an example, see 3.6.6.

Il est également possible de trouver divers types de sacs comportant diverses combinaisons d'extrémités collées et jointes à chaud, mais ceux-ci ne sont pas donnés dans le tableau. En exemple, voir 3.6.6.

Различные конструкции мешков со склеенными и термосваренными концами возможны, но в данной таблице они не приведены. В качестве примера см. 3.6.6.

3.1 flat sack: A sack manufactured from a flat tube.

sac plat: Sac fabriqué à partir d'un tube plat.

плоский мешок: Мешок, сделанный из плоского рукава.

3.2 gusseted sack: A sack manufactured from a gusseted tube.

sac à soufflets: Sac fabriqué à partir d'un tube à soufflets.

мешок с фальцами: Мешок, сделанный из рукава с фальцами.

3.3 heat sealed sack: A sack closed at one or both ends by means of a continuous transverse heat sealing.

sac soudé: Sac fermé à une ou deux extrémité(s) par un joint à chaud transversal continu.

термосваренный мешок: Мешок, сваренный с одного или двух концов непрерывным поперечным швом.

3.4 pasted sack: A sack closed at one or both ends by pasting.

sac collé: Sac fermé à une ou deux extrémité(s) par collage.

склеенный мешок: Мешок, склеенный с одного или двух концов

3.5 open-mouth sack: Tube closed at one end only during manufacture.

sac à gueule ouverte: Tube fermé à une seule extrémité.

мешок с открытым верхом: Рукав, закрытый только с одной стороны.

3.5.1 open-mouth heat sealed flat sack: Flat tube closed at one end by means of continuous transverse heat sealing (see figure 1).

sac à gueule ouverte, soudé, plat: Tube plat fermé à une extrémité par soudage transversal continu (voir figure 1).

мешок с открытым верхом, сваренный, плоский: Плоский рукав, закрытый с одной стороны непрерывным поперечным сварным швом (см. рис. 1).

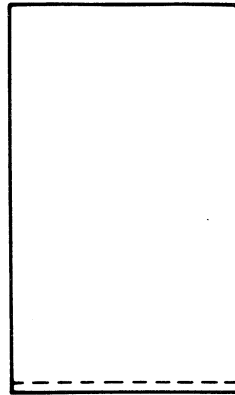


Figure 1 — Open mouth heat sealed flat sack
Figure 1 — Sac à gueule ouverte, soudé, plat

Рисунок 1 — Мешок с открытым верхом, сваренный, плоский

3.5.2 open-mouth heat sealed gusseted sack: Gusseted tube closed at one end by means of continuous transverse heat sealing (see figure 2).

sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets: Tube à soufflets fermé à une extrémité par soudage transversal continu (voir figure 2).

мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами: Рукав с фальцами, закрытый с одной стороны непрерывным поперечным швом (см. рис. 2).

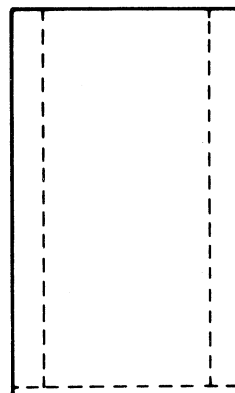


Figure 2 — Open-mouth heat sealed gusseted sack
Figure 2 — Sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets

Рисунок 2 — Мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами

3.5.3 open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals: Gusseted tube closed at one end by means of continuous transverse heat sealing having corner seals in the gusseted area at the bottom and the top (see figure 3).

sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets et à coins joints: Tube à soufflets fermé à une extrémité par soudage transversal continu, ayant les coins joints au niveau des soufflets au fond et en haut (voir figure 3).

мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами и боковыми швами: Рукав с фальцами, закрытый с одной стороны непрерывным поперечным сварным швом, имеющий угловые швы в области фальцев дна и горловины (см. рис. 3).

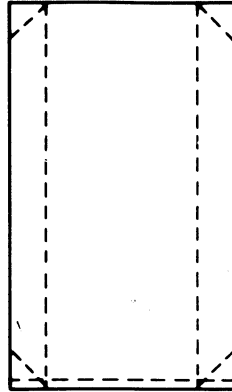


Figure 3 — Open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals
Figure 3 — Sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets et à coins joints
Рисунок 3 — Мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами и боковыми швами

3.5.4 open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack: Flat tube closed at one end by folding, forming and pasting the bottom in a hexagonal shape (see figure 4).

sac à gueule ouverte, collé, plat, à fond hexagonal: Tube plat fermé à une extrémité par pliage, façonnage et collage du fond en forme hexagonale (voir figure 4).

мешок с открытым верхом, склеенный, плоский, с шестиугольным дном: Плоский рукав, запечатанный с одного конца подгибанием, формированием и склеиванием дна в шестиугольную форму (см. рис. 4).

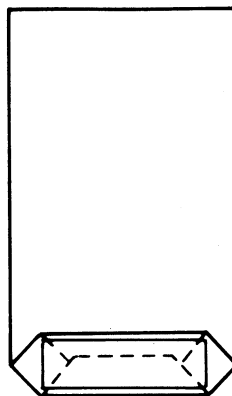


Figure 4 — Open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack
Figure 4 — Sac à gueule ouverte, collé, plat, à fond hexagonal
Рисунок 4 — Мешок с открытым верхом, склеенный, плоский, с шестиугольным дном

3.5.5 open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack: Gusseted tube closed at one end by folding, forming and pasting the bottom in a rectangular shape (commonly known as *self-opening satchel*; see figure 5).

sac à gueule ouverte, collé, à soufflets, à fond rectangulaire: Tube à soufflets fermé à une extrémité par pliage, façonnage et collage du fond en forme rectangulaire (communément appelé *auto-ouvrant*; voir figure 5).

мешок с открытым верхом, склеенный, с фальцами и прямоугольным дном: Рукав с фальцами, запечатанный с одного конца подгибанием, формированием и склеиванием дна и приданием прямоугольной формы (обычно известный под названием *мешок самораскрывающийся*; см. рис 5).

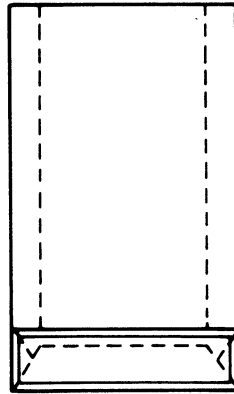


Figure 5 — Open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack
Figure 5 — Sac à gueule ouverte, collé, à soufflets, à fond rectangulaire
Рисунок 5 — Мешок с открытым верхом, склеенный, с фальцами и прямоугольным дном

3.6 valved sack: Tube closed at both ends but provided with a valve.

sac à valve: Tube fermé aux deux extrémités mais muni d'une valve.

мешок с клапаном: Рукав, запечатанный с двух сторон, но снабженный клапаном.

3.6.1 valved heat sealed flat sack: Flat tube closed at both ends by means of continuous transverse heat sealing (see figure 6).

sac à valve, soudé, plat: Tube plat fermé aux deux extrémités par soudage transversal continu (voir figure 6).

мешок с клапаном, сваренный, плоский: Плоский рукав, запечатанный с обеих сторон непрерывным поперечным сварным швом (см. рис. 6).

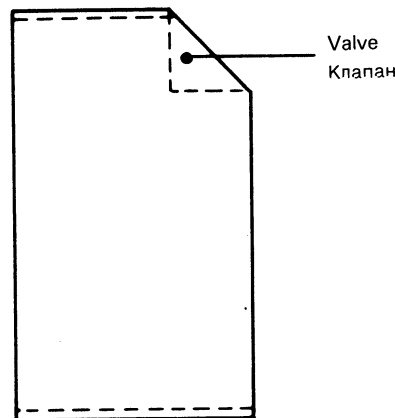


Figure 6 — Valved heat sealed flat sack
Figure 6 — Sac à valve, soudé, plat
Рисунок 6 — Мешок с клапаном, сваренный, плоский

3.6.2 side valved heat sealed flat sack: Flat tube closed at both ends by means of continuous transverse heat sealing provided with a side valve (see figure 7).

sac à valve latérale, soudé, plat: Tube plat fermé aux deux extrémités par soudage transversal continu, muni d'une valve latérale (voir figure 7).

мешок с боковым клапаном, сваренный, плоский: Плоский рукав с фальцами, запечатанный с обеих сторон непрерывным поперечным сварным швом и снабженный боковым клапаном (см. рис. 7).

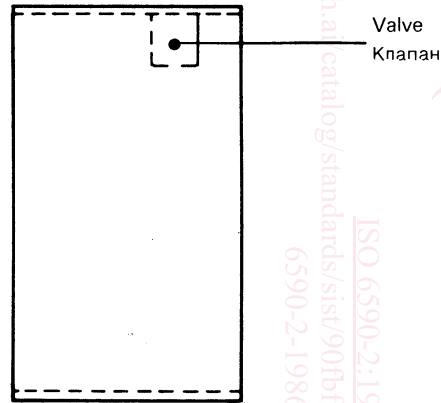


Figure 7 — Side valved heat sealed flat sack
Figure 7 — Sac à valve latérale, soudé, plat

Рисунок 7 — Мешок с боковым клапаном, сваренный, плоский

3.6.3 valved heat sealed gusseted sack: Gusseted tube closed at both ends by means of continuous transverse heat sealing (see figure 8).

sac à valve, soudé, à soufflets: Tube à soufflets fermé aux deux extrémités par soudage transversal continu (voir figure 8).

мешок с клапаном, сваренный, с фальцами: Рукав с фальцами, запечатанный с обеих сторон непрерывным поперечным сварным швом (см. рис. 8).

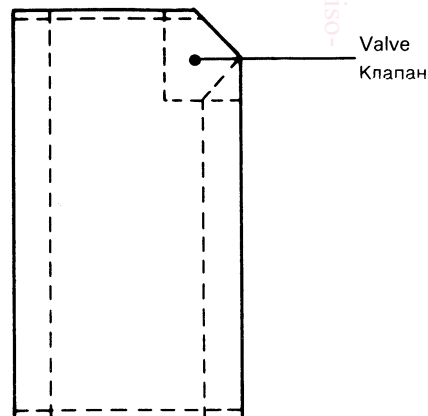


Figure 8 — Valved heat sealed gusseted sack
Figure 8 — Sac à valve, soudé, à soufflets

Рисунок 8 — Мешок с клапаном, сваренный, с фальцами