

---

# Norme internationale



# 7768

---

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

---

## Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect des étoffes traitées « pressage permanent » après le lavage et le séchage domestiques

*Textiles — Method for assessing the appearance of durable press fabrics after domestic washing and drying*

Première édition — 1985-05-15 ([standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai))

[ISO 7768:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be1bb850-8402-49e0-8b9c-af7c17a86f17/iso-7768-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be1bb850-8402-49e0-8b9c-af7c17a86f17/iso-7768-1985>

## 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 7768 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*.

[ISO 7768:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be1bb850-8402-49e0-8b9c-af7c17a86f17/iso-7768-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be1bb850-8402-49e0-8b9c-af7c17a86f17/iso-7768-1985>

# Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect des étoffes traitées « pressage permanent » après le lavage et le séchage domestiques

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une méthode d'essai pour l'évaluation de la conservation de l'aspect lisse, après un ou plusieurs traitements de lavages domestiques et de séchages, des étoffes destinées principalement à être utilisées dans les articles traités « pressage permanent » (quelquefois désignés par les articles traités « infroissables »).

Cette méthode a été développée pour être utilisée principalement sur des machines à laver domestiques de type B décrites dans l'ISO 6330, mais il est possible de l'utiliser sur des machines de type A décrites dans cette même Norme internationale.

NOTE — Il est reconnu que les impressions et les dessins masqueront le froissage existant dans les étoffes traitées. Cependant, ceci ne rabaisse pas l'idée de « pressage permanent » que cherche à fournir au consommateur des étoffes qui exigent peu ou pas de repassage.

## 2 Références

ISO 105/A, *Textiles — Essais de solidité des teintures — Partie A: Principes généraux.*

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

ISO 6330, *Textiles — Méthodes de lavage et de séchage domestiques.*

## 3 Définition

Dans le cadre de la présente Norme internationale, la définition suivante est applicable.

**étoffe traitée « pressage permanent »:** Étoffe demandant peu ou pas de repassage pour la ramener à une condition de port ou d'utilisation correcte.

## 4 Principe

Des éprouvettes d'étoffes sont soumises aux modes opératoires simulant les conditions du lavage domestique. La méthode de lavage et de séchage utilisée appartiendra à la liste des méthodes décrites dans l'ISO 6330, et dépendra de l'accord existant entre les parties intéressées.

## 5 Appareillage et réactifs

**5.1 Appareillage pour le lavage et le séchage,** tel que spécifié dans l'ISO 6330.

**5.2 Zone d'éclairage et d'évaluation** dans une chambre obscure utilisant le dispositif d'éclairage par en dessus représenté sur la figure et comprenant les éléments suivants:

- deux tubes fluorescents CW (cool white) de 2,4 m de longueur, sans déflecteur ou verre;
- un réflecteur en émail blanc, sans déflecteur ou verre;
- un porte-éprouvette;
- un tableau de contreplaqué de 6 mm d'épaisseur et de dimensions 1,85 m × 1,20 m, peint de la couleur grise qui correspond au degré 2 de l'échelle de gris pour l'évaluation des dégonnements (ceci étant donné dans l'ISO 105-A03).

**5.3 Étalons AATCC « pressage permanent » à trois dimensions** (voir le tableau).

NOTE — Les étalons peuvent être obtenus auprès de

AATCC Technical Center  
One Davis Drive  
P.O. Box 12215  
Research Triangle Park  
NC 27709  
USA

## 6 Éprouvettes

Préparer trois éprouvettes, chacune de 38 cm × 38 cm, découpées parallèlement à la chaîne et à la trame, crantées pour éviter l'effilochage et marquées pour indiquer la direction de la chaîne.

## 7 Mode opératoire

**7.1** Laver et sécher chaque éprouvette selon l'une des méthodes décrites dans l'ISO 6330, comme il a été convenu par les parties intéressées.

**7.2** Si cela est demandé, répéter quatre fois le même cycle de lavage et de séchage, afin d'avoir un total de cinq cycles.

**7.3** Soumettre les éprouvettes aux conditions atmosphériques décrites dans l'ISO 139 et cela pendant 2 h. Suspendre chaque éprouvette librement, avec la chaîne dans le sens vertical pour éviter une déformation.

### 7.4 Évaluation

**7.4.1** Trois observateurs doivent donner indépendamment la cotation de chaque éprouvette.

**7.4.2** Disposer [5.2. c)] l'éprouvette sur le tableau d'examen visuel [5.2 d)] comme cela est illustré sur la figure, avec la chaîne dans le sens vertical. Placer les étalons en plastique à trois dimensions (5.3) de chaque côté de l'éprouvette pour faciliter la cotation comparative.

La lumière fluorescente [5.2 a)] venant par en haut doit être la seule source de lumière pour le tableau d'examen et toutes les autres lumières dans le local doivent être éteintes. Il a été constaté, par expérience de nombreux observateurs, que la lumière réfléchie par les murs de côté, à proximité du tableau d'examen, peut intervenir dans les résultats de cotation. Il est recommandé que la paroi située sur les côtés soit peinte en noir ou que des rideaux destinés à faire écran soient montés de chaque côté du tableau d'examen pour éliminer les interférences dues à la réflexion.

**7.4.3** L'observateur doit se tenir directement en face de l'éprouvette à 1,20 m de distance du tableau. Il a été constaté que des différences normales dans la taille de l'observateur, au-dessus ou au-dessous du niveau arbitraire de l'œil à 1,50 m n'ont pas d'effet significatif sur la cotation.

**7.4.4** Attribuer le numéro de l'étalon qui s'harmonise le plus à l'aspect des éprouvettes ou, si l'aspect de l'éprouvette le justifie, attribuer une cotation intermédiaire entre des numéros qui ne sont pas séparés par des demi-unités (voir le tableau).

Une cotation DP-5 est équivalente à l'étalon DP-5 et correspond à l'aspect le plus lisse et la meilleure conservation de l'aspect original, tandis qu'une cotation DP-1 est équivalente à l'étalon DP-1 et correspond à l'aspect le plus médiocre et à la plus mauvaise conservation de l'aspect original.

**7.4.5** De la même manière, l'observateur doit donner indépendamment une cotation pour les deux autres éprouvettes. Les deux autres observateurs doivent opérer de la même façon en donnant indépendamment des cotations.

Tableau — Cotation de l'aspect lisse d'une étoffe

Cotation	Aspect
DP-5	Équivalent à l'étalon DP-5
DP-4	Équivalent à l'étalon DP-4
DP-3,5	Équivalent à l'étalon DP-3,5
DP-3	Équivalent à l'étalon DP-3
DP-2	Équivalent à l'étalon DP-2
DP-1	Équivalent ou plus mauvais que l'étalon DP-1

## 8 Expression des résultats

Faire la moyenne des neuf observations faites par les trois observateurs sur chacune des trois éprouvettes. Ramener cette moyenne à la demi-unité de l'échelle, la plus proche.

NOTE — Des données concernant la fidélité et la précision sont fournies en annexe. Comme la méthode d'essai décrite est subjective et que des cotations comparatives sont effectuées, des statistiques basées sur la distribution de fréquence ont été appliquées à ces données.

## 9 Procès-verbal d'essai

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

- détails sur les méthodes de lavage et de séchage utilisées, comme il est spécifié dans l'ISO 6330 ;
- nombre de cycles de lavages et de séchages effectués ;
- cotation de l'aspect lisse de l'étoffe comme elle a été calculée selon le chapitre 8 et exprimée à l'aide des données du tableau ;
- détails sur toute modification au présent mode opératoire.

Dimensions en mètres

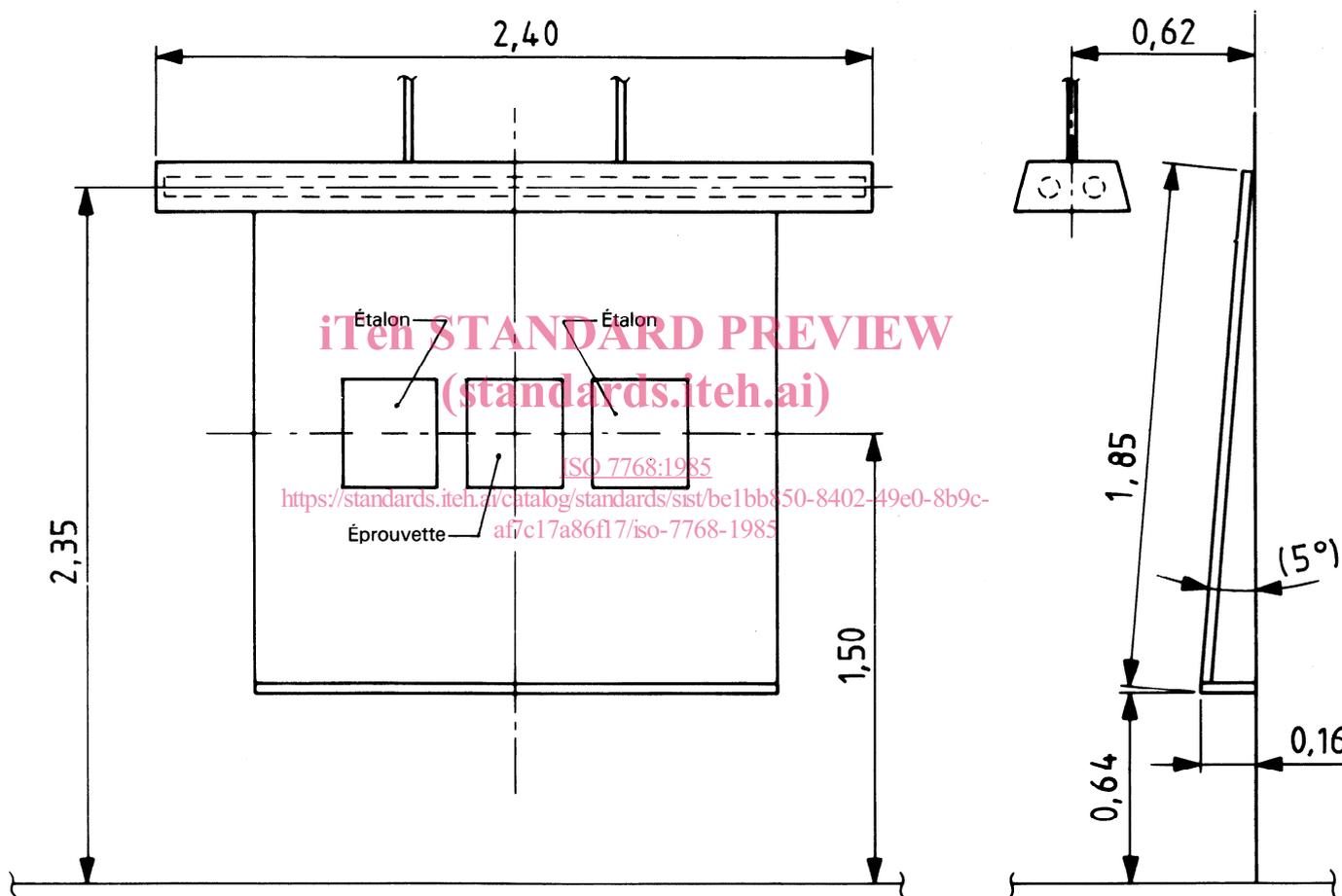


Figure — Équipement d'éclairage pour examen visuel des éprouvettes

## Annexe

### Fidélité et précision

(Cette annexe fait partie intégrante de la norme.)

Des essais ont été menés aux USA en 1980 pour l'évaluation de quatre étoffes par huit laboratoires. L'analyse de la variance ne fut pas jugée applicable aux données obtenues, en raison d'une distribution anormale et d'une échelle limitée et discontinue de cotation par étalons. Les données obtenues furent analysées en calculant les résultats d'essais de chaque laboratoire, à partir de la distribution des cotations de chaque éprouvettes.

À partir des données obtenues, il a été déterminé que des observateurs individuels cotaient trois éprouvettes selon la fréquence suivante:

trois éprouvettes conformes au même étalon: 0,55

deux éprouvettes conformes au même étalon et une différence: 0,40

trois éprouvettes différentes: 0,05

L'écart entre les cotations d'une éprouvette a rarement excédé une unité de l'échelle de cotation. Ceci est significatif du haut degré de répétabilité de cotation par les observateurs.

À partir de la distribution de cotation par les observateurs, une distribution des résultats d'essais des laboratoires a été calculée pour chaque niveau étalon en incluant des cotations en demi-unités. Sur toute l'échelle de cotation par étalon DP, la fidélité fut étudiée.

À partir de la distribution de fréquence des résultats d'essais des laboratoires, il a été effectué un calcul de la différence critique,  $D$ , entre deux niveaux d'essais. Avec des laboratoires ayant le même niveau:

Différence critique	Niveau de confiance
$D > 0,17$	$P > 0,95$
$D > 0,25$	$P > 0,99$

Lorsque deux ou plusieurs laboratoires souhaitent comparer les résultats de leurs essais, il est recommandé d'établir les niveaux des laboratoires entre eux avant de commencer les comparaisons des essais. Des étoffes de mode de fabrication connue et de performance connue peuvent être utilisées dans ce but.

Des différences entre des résultats d'essais de laboratoires (sur la même étude dans des conditions de lavage et de séchage similaires) égales ou supérieures à un quart d'unité de cotation, sont statistiquement significatives avec un niveau de confiance  $P$  supérieur à 0,99. Si une différence sur cette grandeur est notée, cela sous-entend une différence entre les niveaux des laboratoires, et implique la nécessité de comparaison des niveaux des laboratoires.

Un niveau réel des étoffes traitées « passage permanent » après les lavages domestiques, peut être uniquement défini en terme de méthode d'essai. Il n'y a pas de méthode particulière pour déterminer la valeur réelle. Considérant cet état de fait, cet essai n'a pas de biais connu.

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 7768:1985

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be1bb850-8402-49e0-8b9c-af7c17a86f17/iso-7768-1985>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 7768:1985

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be1bb850-8402-49e0-8b9c-af7c17a86f17/iso-7768-1985>