

NORME  
INTERNATIONALE

**ISO**  
**8351-2**

Première édition  
1994-07-15

---

---

**Emballages — Méthode de spécification  
des sacs —**

**Partie 2:**

**Sacs faits d'un film thermoplastique flexible  
(standards.iteh.ai)**

*Packaging — Method of specification for sacks —*

*Part 2: Sacks made from thermoplastic flexible film*  
<https://standards.iteh.ai/ISO/8351-2:1994>  
[b21d14a11765/iso-8351-2-1994](https://standards.iteh.ai/ISO/8351-2:1994)



Numéro de référence  
ISO 8351-2:1994(F)

## 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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 8351-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 122, *Emballages*, sous-comité SC 2, *Sacs*.

L'ISO 8351 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Emballages — Méthode de spécification des sacs*:

- *Partie 1: Sacs en papier*
- *Partie 2: Sacs faits d'un film thermoplastique flexible*

© ISO 1994

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Emballages — Méthode de spécification des sacs —

## Partie 2:

## Sacs faits d'un film thermoplastique flexible

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8351 prescrit une liste de vérification des caractéristiques à spécifier lors de la commande de sacs faits d'un film thermoplastique flexible. Ces spécifications de commande couvrent la description du sac mais ne concernent pas les exigences quantitatives de performance. La présente partie de l'ISO 8351 est principalement applicable aux types de sacs faits d'un film thermoplastique flexible prescrits dans l'ISO 6590-2.

### 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 8351. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 8351 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 6590-2:1986, *Emballages — Sacs — Vocabulaire et types — Partie 2: Sacs faits d'un film thermoplastique flexible.*

ISO 6591-2:1985, *Emballages — Sacs — Description et méthode de mesurage — Partie 2: Sacs vides faits d'un film thermoplastique flexible.*

### 3 Méthode de spécification

#### 3.1 Généralités

Lors de l'élaboration d'une spécification d'un sac fait d'un film thermoplastique flexible à des fins de commande, le client et le fabricant doivent prendre en considération chaque point des listes suivantes et, lorsque approprié, décider d'un commun accord de les inclure dans la spécification de commande, au niveau approprié.

La présentation de la spécification de commande doit faire l'objet d'un accord entre le client et le fabricant.

#### 3.2 Description

##### 3.2.1 Types de sacs

###### 3.2.1.1 À gueule ouverte

- soudé, plat;
- soudé, à soufflets;
- collé, plat, avec fond hexagonal;
- collé, à soufflets, avec fond rectangulaire;
- soudé et à coins joints;
- autres, non spécifiés ci-dessus.

###### 3.2.1.2 À valve (fermé)

- à valve, soudé, plat;
- à valve latérale, soudé, plat;

- à valve, soudé, à soufflets;
- à valve latérale, soudé, à soufflets;
- à valve, collé, plat, à extrémités hexagonales;
- autres, non spécifiés ci-dessus.

### 3.2.2 Type tube

- tube sans joint longitudinal, plat ou à soufflets;
- tube avec un ou plusieurs joints longitudinaux, plat ou à soufflets;
- tube à soudure latérale.

### 3.2.3 Dimensions

Les dimensions suivantes doivent être spécifiées, en millimètres, conformément à l'ISO 6591-2.

- longueur du sac, *a*
- largeur du sac, *b*
- largeur du soufflet, *e*
- largeur du fond, *c*
- largeur de la valve, *g*
- longueur de la valve, *f*
- largeur du manchon de valve, *v*
- longueur du manchon de valve, *i*
- position du manchon de valve, *l*: distance mesurée parallèlement au fond, entre le bord extérieur extrême du sac et le bord extérieur extrême du manchon de valve.

### 3.2.4 Types de matériaux

Chaque couche doit être caractérisée par son type, son épaisseur (en micromètres) ou son grammage (en grammes par mètre carré), son traitement particulier (par exemple antidérapant, antistatique). En cas de traitement de surface il convient de spécifier la surface à traiter (par exemple face interne, face externe, des deux côtés).

Les matériaux doivent être caractérisés comme suit:

- sachet ou gaine;
- type de papier [par exemple papier pour sac normal (plat), sac en papier extensible] et grammage;

- type de film (par exemple PE-LD, PE-LLD, PE-HD, PVDC, E/VAC);
- forme du film (plat ou tubulaire);
- épaisseur du film, en micromètres;
- indice de fluidité à chaud du film, en grammes pendant 10 min;
- longueur, en millimètres, si différente des autres couches (généralement dans le cas de sachet ou de gaine);
- soufflets, en millimètres, si différents des autres couches (généralement dans le cas de sachet ou de gaine);
- largeur, en millimètres, si différente des autres couches (généralement dans le cas de sachet ou de gaine);
- distance des soudures au sac adjacent ou au bord transversal de la couche thermoplastique;
- longueur de la jupe, en millimètres, pour le type sachet uniquement;
- pliage en Z;
- avec ou sans manchette;
- matériaux combinés (par exemple, aluminium ou textile revêtus par extrusion), avec leurs caractéristiques.

### 3.2.5 Perforations

- sous la valve: nombre, dimension et disposition;
- couche: nombre, espacement, dimension et emplacement des trous.

### 3.2.6 Valve/manchon

- type de valve (à manchon interne, à manchon externe, à manchon renforcé, etc.);
- position de la valve (c'est-à-dire dans quel coin du sachet);
- matériaux de la valve.

### 3.2.7 Joint longitudinal

- continu ou interrompu;

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 8351-2:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/20852557/iso-8351-2-1994/b21d14a11765/iso-8351-2-1994>

- largeur de recouvrement, en millimètres.

### 3.2.8 Couverture de fond

- position: extrémité avec valve, extrémité sans valve;
- matériau: type, et épaisseur ou grammage;
- dimensions, en millimètres (longueur, largeur).

### 3.2.9 Orientation du fond

- replié vers la face avant du sac;
- replié vers la face arrière du sac.

### 3.2.10 Fermetures soudées

- distance, *n*, de la soudure au bord du sac;
- emplacement de la soudure (en haut ou en bas du sac, par rapport à l'impression).

### 3.2.11 Ouverture de remplissage (sacs à gueule ouverte seulement)

- collure transversale (oui/non) sur toutes les couches (c'est-à-dire au plus profond sans collure transversale);
- encoches (oui/non).

### 3.2.12 Impression

- description complète des exigences et emplacement des éléments principaux de l'impression (par exemple face avant, face arrière, soufflets, extrémité avec valve, extrémité sans valve et orientation par rapport à l'extrémité de la valve);
- couleurs de l'encre et exigences (par exemple résistance à l'abrasion, résistance au rayonnement ultraviolet).

### 3.2.13 Emballage

- sacs en paquets: attachés, non attachés, pliés;
- paquets en balles: nombre total de sacs par balle;
- paquets en unités palettisées: nombre total de sacs par unité;
- type de gerbage des paquets;
- sacs en bobines: diamètre et recouvrement en millimètres, nombre de sacs;
- dimensions et types de palettes (à quatre entrées, à deux entrées);
- hauteur maximale de l'unité, en millimètres;
- exigences spéciales pour emballeuses automatiques;
- housse de palettes: plastique, papier, film thermorétractable, film étirable, cadre en bois ou en carton au sommet de la palette;
- cerclage des palettes: acier, plastique;
- protection entre sacs et cerclage;
- étiquette d'identification de charge de la palette.

### 3.2.14 Documents d'accompagnement

- numéro de la spécification client;
- numéro de la spécification fabricant;
- adresse de livraison;
- adresse de facturation;
- autres récépissés.

ITCI STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)  
ISO 8351-2:1994  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0784511-1994/b21d14a11765/iso-8351-2-1994>

Page blanche

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

ISO 8351-2:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cc2ac978-45f1-40f1-8ccc-b21d14a11765/iso-8351-2-1994>

Page blanche

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

ISO 8351-2:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cc2ac978-45f1-40f1-8ccc-b21d14a11765/iso-8351-2-1994>

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

ISO 8351-2:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cc2ac978-45f1-40f1-8cec-b21d14a11765/iso-8351-2-1994>

---

---

**ICS 55.080.00**

**Descripteurs:** emballage, produit en matière plastique, plastique souple, feuille plastique, sac, fiche technique, commande commerciale.

Prix basé sur 3 pages

---

---