
**Boîtes de montres et leurs accessoires —
Revêtements d'alliage d'or —**

**Partie 1:
Exigences générales**

*Watch-cases and accessories — Gold alloy coverings —
Part 1: General requirements*
(standards.iteh.ai)

ISO 3160-1:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5aae777f-0ca1-4f71-9a3f-93de5395f62b/iso-3160-1-1998>



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 3160-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 114, *Horlogerie*, sous-comité SC 6, *Revêtements en métaux précieux*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 3160-1:1995) dont elle constitue une révision technique.

L'ISO 3160 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Boîtes de montres et leurs accessoires — Revêtements d'alliage d'or* :

- *Partie 1: Exigences générales*
- *Partie 2: Détermination du titre, de l'épaisseur, de la résistance à la corrosion et de l'adhérence*
- *Partie 3: Essais de résistance à l'abrasion d'un type de revêtement sur éprouvettes normalisées*

© ISO 1998

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
Internet iso@iso.ch

Imprimé en Suisse

Boîtes de montres et leurs accessoires — Revêtements d'alliage d'or —

Partie 1: Exigences générales

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3160 spécifie les exigences générales se rapportant aux revêtements d'alliage d'or.

Elle est applicable aux boîtes de montres, à leurs accessoires ainsi qu'aux bracelets.

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 3160. 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 3160 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 3160-2:1992, *Boîtes de montres et leurs accessoires — Revêtements d'alliage d'or — Partie 2: Détermination du titre, de l'épaisseur, de la résistance à la corrosion et de l'adhérence.*

ISO 3160-3:1993, *Boîtes de montres et leurs accessoires — Revêtements d'alliage d'or — Partie 3: Essais de résistance à l'abrasion d'un type de revêtement sur éprouvettes normalisées.*

3 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 3160, les définitions suivantes s'appliquent.

3.1

plaqué or

revêtement obtenu par une méthode par laquelle une couche d'alliage d'or est appliquée à la pièce par un procédé électrolytique, chimique ou autre

3.2

plaqué or laminé

revêtement obtenu par une méthode par laquelle une couche d'alliage d'or est liée à une plaque ou barre de métal commun, l'ensemble étant ensuite réduit par laminage

3.3

coiffe or

revêtement d'or qui peut être obtenu par différentes méthodes pour être fixé définitivement à la pièce

3.4 surface significative

partie de la surface qui reçoit le revêtement d'alliage d'or et qui est indispensable à l'aspect ou à la fonction de la pièce

3.5 titre

proportion d'or pur contenu dans l'alliage d'or, généralement exprimée en millièmes

NOTE 41,67 millièmes = 1 carat.

4 Titre de l'alliage d'or

4.1 Plaqué or

Le titre minimal doit être de 585 millièmes.

4.2 Plaqué or laminé

Le titre minimal doit être de 585 millièmes.

4.3 Coiffe or

Le titre minimal doit être de 585 millièmes.

5 Mesurage de l'épaisseur du revêtement

L'épaisseur du revêtement doit être mesurée selon l'une des méthodes indiquées dans l'ISO 3160-2.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5aae777f-0ca1-4f71-9a3f-93de5395f62b/iso-3160-1-1998>

6 Épaisseur des revêtements

6.1 Plaqué or

La gamme des épaisseurs nominales doit être la suivante, en micromètres (précédemment «microns»):

5 - 10 - 20 - 40 - 80

avec une tolérance de – 20%.

6.2 Plaqué or laminé

La gamme des épaisseurs nominales doit être la suivante, en micromètres (précédemment «microns»):

5 - 10 - 20 - 40 - 80

avec une tolérance de – 20%.

6.3 Coiffe or

La gamme des épaisseurs nominales doit être la suivante, en micromètres (précédemment «microns»):

200 - 250 - 300

avec une tolérance de – 20%.

7 Marquage des revêtements

7.1 Le marquage doit comprendre:

- a) les lettres désignant le type de revêtement;
- b) le chiffre indiquant l'épaisseur nominale en micromètres (précédemment «microns»);
- c) le poinçon de maître ou le poinçon de responsabilité.

Les marques doivent être indélébiles et normalement visibles.

7.2 Lorsque les alliages d'or revêtant les parties de la boîte d'une montre, telles qu'elles sont indiquées à l'article 1, ont des épaisseurs différentes, seule la plus petite valeur est à indiquer.

La désignation doit exprimer la composition véridique de chaque partie.

7.3 Le marquage s'applique aux composants principaux (fonds, carrures, lunettes, bracelets). Il ne s'applique pas aux couronnes, rivets, vis et goupilles.

7.4 Le titre de l'alliage d'or ne doit pas être mentionné.

7.5 Le marquage est obligatoire pour les revêtements définis en 3.1, 3.2 et 3.3 si l'épaisseur nominale est égale ou supérieure à 5 µm. Ce marquage est interdit pour les épaisseurs inférieures à 5 µm. Le poinçon de maître, ou le poinçon de responsabilité, doit être appliqué dans tous les cas de revêtements.

7.6 L'indication du revêtement doit se faire en combinant les lettres indiquant la méthode de revêtement avec l'épaisseur de ce dernier.

a) Lettres indiquant la méthode de revêtement:

- GP pour plaqué or; [ISO 3160-1:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5aae777f-0ca1-4f71-9a3f-93de5395f62b/iso-3160-1-1998)
- GR pour plaqué or laminé; <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5aae777f-0ca1-4f71-9a3f-93de5395f62b/iso-3160-1-1998>
- GC pour coiffe or.

b) Indication de l'épaisseur du revêtement:

- l'épaisseur doit être indiquée directement après l'indication de la méthode de revêtement.

EXEMPLES

GP 10: Plaqué or, épaisseur nominale 10 µm

GR 20: Plaqué or laminé, épaisseur nominale 20 µm

GC 250: Coiffe or, épaisseur nominale 250 µm.

8 Contrôle de qualité

Les revêtements d'alliage d'or doivent satisfaire aux exigences spécifiées dans l'ISO 3160-2 et aux essais définis dans l'ISO 3160-3.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 3160-1:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5aac777f-0ca1-4f71-9a3f-93de5395f62b/iso-3160-1-1998>

ICS 39.040.10

Descripteurs: instrument de mesure du temps, montre, pièce d'horlogerie, boîtier de montre, accessoire, revêtement métallique, alliage d'or, revêtement en or, spécification.

Prix basé sur 3 pages
