
**Liège en planches — Calibrage,
classification et emballage**

Corkwood in planks — Grading, classification and packing

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1216:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998>



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 1216 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 87, *Liège*.

Cette troisième édition annule et remplace la seconde édition (ISO 1216:1990), dont elle constitue une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 1216:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998>

© 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

Liège en planches — Calibrage, classification et emballage

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale définit le liège en planches commercialement sec, fixe son calibrage en fonction de l'épaisseur des planches, et spécifie sa classification et son emballage.

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 Norme internationale. 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 Norme internationale 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.

iTeh STANDARD PREVIEW

ISO 633:1986, *Liège — Vocabulaire.* (standards.iteh.ai)

ISO 2386:1998, *Liège en planches, liège mâle, liège de ramassage, liège gisant, rebuts et déchets — Détermination de l'humidité.* [ISO 1216:1998](https://standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998>

3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 633 ainsi que la définition suivante s'appliquent.

3.1

liège en planches commercialement sec

liège en planches dont l'humidité, déterminée selon l'ISO 2386, n'est pas supérieure à 14 % (*m/m*)

4 Calibrage

4.1 L'épaisseur du liège sans croûte, exprimée en millimètres (ou en «lignes») est obtenue par la moyenne arithmétique de quatre mesures effectuées aux extrémités des deux segments de lignes droites qui, passant par le centre de la planche, se trouvent dans les sens axial et tangentiel.

Dans une planche destinée à être calibrée, les zones rares ne doivent pas excéder 10 % de la surface totale de la planche.

NOTE Dans l'industrie, il est courant d'exprimer le calibre en «lignes». Le facteur de conversion est le suivant:
1 ligne \cong 2,256 mm.

4.2 Sauf accord contraire, le liège en planches est calibré en fonction de l'épaisseur des planches, de la manière suivante.

a) **Calibre $14 < d \leq 22$ — Très mince:** épaisseur comprise entre 14 mm et 22 mm.

Au sein de ce calibre peuvent être séparés les sous-calibres suivants:

- $14 < d \leq 18$: de 14 mm à 18 mm;
- $18 < d \leq 22$: de 18 mm à 22 mm.

b) **Calibre $22 < d \leq 27$ — Mince:** épaisseur comprise entre 22 mm et 27 mm.

c) **Calibre $27 < d \leq 32$ — Juste:** épaisseur comprise entre 27 mm et 32 mm.

d) **Calibre $32 < d \leq 40$ — Régulier:** épaisseur comprise entre 32 mm et 40 mm.

e) **Calibre $40 < d \leq 54$ — Épais:** épaisseur comprise entre 40 mm et 54 mm.

Au sein de ce calibre peuvent être séparés les sous-calibres suivants:

- $40 < d \leq 45$: de 40 mm à 45 mm;
- $45 < d \leq 54$: de 45 mm à 54 mm.

f) **Calibre $d > 54$ — Surépais:** épaisseur supérieure à 54 mm.

NOTE Le regroupement $27 < d \leq 40$, correspondant à la fois aux calibres juste et régulier, avec une épaisseur comprise entre 27 mm et 40 mm, est également admis.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998>

5 Classification

Le liège en planches peut être classé en sept qualités qui sont susceptibles d'être regroupées par deux ou par trois, ou, en accord avec le client, en diverses qualités.

6 Emballage

6.1 Le liège en planches doit être emballé sous forme de balles ayant la forme d'un parallépipède rectangle. Les planches doivent être rangées en couches comprimées et maintenues par des feuillards en acier ou tout autre lien accepté par accord mutuel entre les parties en cause.

6.2 Il convient que la tare de l'emballage ne soit pas supérieure de plus de 3 % à la masse brute de la balle, relativement à une humidité de 14 %.

6.3 Sauf accord contraire, le liège en planches doit être emballé par calibres et par qualités dans les conditions fixées aux articles 4 et 5, chaque balle ne contenant pas plus d'un calibre.

6.4 Sauf accord contraire, les dimensions des balles doivent être les suivantes:

- longueur: 1 150 mm \pm 50 mm;
- largeur: 550 mm \pm 50 mm;
- hauteur: constituée par le nombre de couches, selon l'épaisseur du liège, comme indiqué dans le tableau 1.

Tableau 1

Classe d'épaisseur mm	Nombre de couches
14 à 22	26
14 à 18	29
18 à 22	24
22 à 27	21
27 à 40	17
27 à 32	19
32 à 40	16
40 à 54	13
40 à 45	13
45 à 54	13
au-dessus de 54	11

7 Marquage

Les balles, en plus d'autres marques exigées, doivent porter les indications suivantes:

- a) leur qualité et leur calibre;
- b) le nom ou la marque commerciale du producteur et/ou de l'exportateur;
- c) la désignation du pays exportateur.

ISO 1216:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998>

8 Pertes de route

Les pertes (freintes) de route, admises dans des conditions normales de transport, doivent être limitées à 3 % (*m/m*) de la masse brute des balles, relativement à une humidité de 14 %.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1216:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0b83d12-c68c-4271-b306-bce4c39d084e/iso-1216-1998>