

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
2424

NORME
INTERNATIONALE

Fourth edition
Quatrième édition
2007-02-15

Textile floor coverings — Vocabulary

**Revêtements de sol textiles —
Vocabulaire**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2424:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/71d04f87-c215-4bb1-91cd-729abf4e4378/iso-2424-2007>



Reference number
Numéro de référence
ISO 2424:2007(E/F)

© ISO 2007

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 2424:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/71d04f87-c215-4bb1-91cd-729abf4e4378/iso-2424-2007>

© ISO 2007

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, 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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse

Contents

Page

Foreword	v
1 Scope	1
2 Normative references	1
3 General terms	1
4 Definitions and categories of textile floor coverings as a function of their construction	3
5 Terms relating to the use-surface	20
6 Terms relating to the substrate	28
7 Terms relating to the patterning and colouring of textile floor coverings	34
8 Terms relating to the fitting and use of textile floor coverings	35
9 Terms relating to the estimation of fitness for use of textile floor coverings	38
Bibliography	47
List of symbols	48
Alphabetical index	49
French alphabetical index (Index alphabétique)	52

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2424:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/71d04f87-c215-4bb1-91cd-729abf4e4378/iso-2424-2007>

Sommaire

Page

Avant-propos	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes généraux	1
4 Définitions et catégories des revêtements de sol textiles en fonction de leur construction	3
5 Termes relatifs à la couche d'usage	20
6 Termes relatifs au soubassement	28
7 Termes relatifs aux dessins et colorations des revêtements de sol textiles	34
8 Termes relatifs à la confection et à l'utilisation des revêtements de sol textiles	35
9 Termes relatifs à l'appréciation du comportement à l'emploi des revêtements de sol textiles	38
Bibliographie	47
Liste des symboles	48
Index alphabétique anglais (Alphabetical index)	49
Index alphabétique	52

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2424:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/71d04f87-c215-4bb1-91cd-729abf4e4378/iso-2424-2007>

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. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 2424 was prepared by Technical Committee ISO/TC 219, *Floor coverings*.

This fourth edition cancels and replaces the third edition (ISO 2424:1992), which has been technically revised.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2424:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/71d04f87-c215-4bb1-91cd-729abf4e4378/iso-2424-2007>

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 2424 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 219, *Revêtements de sol*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 2424:1992), qui a fait l'objet d'une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2424:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/71d04f87-c215-4bb1-91cd-729abf4e4378/iso-2424-2007>

Textile floor coverings — Vocabulary

Revêtements de sol textiles — Vocabulaire

1 Scope

This International Standard gives definitions of terms relating to textile floor coverings, and defines categories of these products.

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale donne les définitions des termes relatifs aux revêtements de sol textiles, et définit les catégories de ces produits.

2 Normative references

The following referenced documents are indispensable for the application of this document. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

ISO 8543:1998, *Textile floor coverings — Methods for determination of mass*

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 8543:1998, *Revêtements de sols textiles — Méthodes de détermination de la masse*

3 General terms

3.1 textile floor covering carpet

system having a **use-surface** (3.2) composed of textile material and generally used for covering floors

3 Termes généraux

3.1 revêtement de sol textile

système ayant une **couche d'usage** (3.2) composée de matières textiles, généralement utilisé pour le recouvrement des sols

**3.1.1
textile floor covering with pile
pile carpet**

floor covering having a textile **use-surface** (3.2) formed from a layer of yarns or fibres projecting from a **substrate** (3.3), which can be manufactured by a woven or non-woven process

NOTE 1 For the definition of **pile**, see 5.1.

NOTE 2 The floor covering can have a defined **use-surface** (3.2) and a backing **substrate** (3.3) (heterogeneous), or a proportion of fibres that is consistent from surface to back (homogeneous).

**3.1.2
textile floor covering without pile
use-surface** (3.2), with or without a substrate

**3.2
use-surface**
part of a textile floor covering directly exposed to traffic

**3.3
substrate**
construction, integral with the **use-surface** (3.2) and composed of one or more layers, which serves as a support for the use-surface

NOTE 1 The substrate can stabilize the dimensions and/or act as a cushion.

NOTE 2 Certain textile floor coverings without pile need not have a substrate distinct from the **use-surface** (3.2).

**3.4
ground weave**
woven backing assembly from which the pile yarn protrudes

**3.1.1
revêtement de sol textile à velours
moquette à velours**

revêtement de sol ayant une **couche d'usage** (3.2) textile formée de fils ou de fibres fixé(e)s debout au **soubassement** (3.3), pouvant être fabriqué par un procédé tissé ou non-tissé

NOTE 1 Pour la définition du terme **velours**, voir 5.1.

NOTE 2 Le revêtement de sol peut comprendre une **couche d'usage** (3.2) définie et un **soubassement** (3.3) d'envers (hétérogène) ou une proportion de fibres constantes pour toute l'épaisseur du revêtement (homogène).

**3.1.2
revêtement de sol textile sans velours
couche d'usage** (3.2) textile sans velours, avec ou sans soubassement

**3.2
couche d'usage**
partie du revêtement de sol textile soumise directement à l'usage

**3.3
soubassement**
construction solidaire de la **couche d'usage** (3.2), composée d'une ou de plusieurs couches, servant de support pour la couche d'usage

NOTE 1 Le soubassement peut stabiliser les dimensions et/ou se comporter comme un matelas.

NOTE 2 Certains revêtements de sol textiles sans velours peuvent ne pas avoir de soubassement distinct de la **couche d'usage** (3.2).

**3.4
armure de fond**
assemblage dossier tissé duquel dépassent les fils de velours

4 Definitions and categories of textile floor coverings as a function of their construction

4 Définitions et catégories des revêtements de sol textiles en fonction de leur construction

4.1

textile floor covering with pile

pile carpet
See 3.1.1.

4.1

revêtement de sol textile à velours

moquette à velours
Voir 3.1.1.

4.1.1

woven textile floor covering with pile

woven pile carpet
pile carpet produced on a weaving machine so that the **pile** (5.1) is bound by interlacing with backing yarns

4.1.1

revêtement de sol textile tissé à velours

moquette tissée à velours
moquette produite sur un métier à tisser de façon que le **velours** (5.1) soit lié par les fils du dossier

4.1.1.1

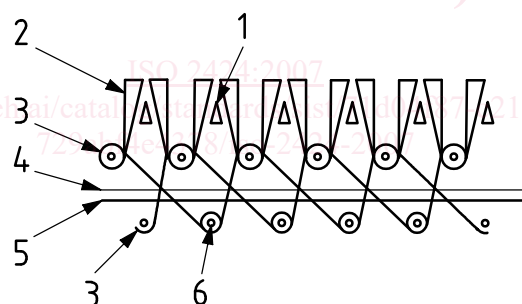
wire Wilton carpet

pile carpet made by weftwise wire insertion on the full width of the wire-Wilton-carpet weaving machine (see Figures 1 and 2)

4.1.1.1

moquette tissée Wilton

moquette fabriquée par insertion transversale de fils sur toute la largeur du métier à tisser Wilton (voir Figures 1 et 2)



Key

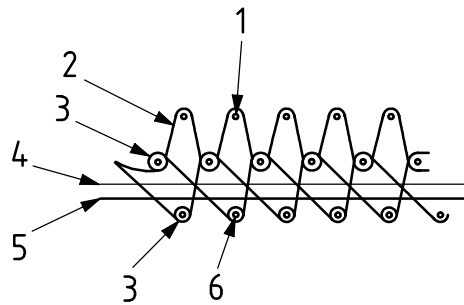
- 1 pile wire
- 2 cut pile
- 3 backing: chain, slack or binding warp
- 4 incorporated dead pile
- 5 backing: stuffer warp or tight warp
- 6 backing: weft

Légende

- 1 verge coupante
- 2 velours coupé
- 3 dossier: fil de chaîne ondulé ou chaîne de liage
- 4 boyau incorporé
- 5 dossier: fil de chaîne tendu ou chaîne de force
- 6 dossier: trame

Figure 1 — Wire-Wilton-carpet cut pile (warpways cross-section)

Figure 1 — Moquette Wilton à velours coupé (coupe dans le sens de la chaîne)



Key

- 1 loop pile wire
- 2 loop pile yarn
- 3 backing: chain, slack or binding warp
- 4 incorporated dead pile
- 5 backing: stuffer warp or tight warp
- 6 backing: weft

Légende

- 1 verge simple
- 2 fil bouclé
- 3 dossier: fil de chaîne ondulé ou chaîne de liage
- 4 boyau incorporé
- 5 dossier: fil de chaîne tendu ou chaîne de force
- 6 dossier: trame

Figure 2 — Wire Wilton loop pile (warpways cross-section)

Figure 2 — Moquette Wilton à velours bouclé (coupe dans le sens de la chaîne)

4.1.1.1.1

plain wire Wilton carpet

pile carpet, generally of a single colour in the same warp course, in the production of which there is no provision for alternative selection of pile yarns

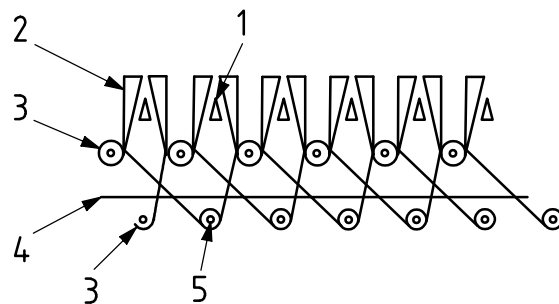
NOTE An example is given in Figure 3.

4.1.1.1.1

moquette tissée Wilton unie

moquette, généralement d'une seule couleur et dans la même rangée de chaîne, dans la production de laquelle il n'y a pas de système de sélection alternatif des fils de velours

NOTE Un exemple est donné à la Figure 3.



Key

- 1 pile wire
- 2 cut pile
- 3 backing: chain, slack or binding warp
- 4 backing: stuffer warp or tight warp
- 5 backing: weft

Légende

- 1 verge coupante
- 2 velours coupé
- 3 dossier: fil de chaîne ondulé ou chaîne de liage
- 4 dossier: fil de chaîne tendu ou chaîne de force
- 5 dossier: trame

Figure 3 — Wire-Wilton-carpet cut pile (warpways cross-section)

Figure 3 — Moquette Wilton à velours coupé (coupe dans le sens de la chaîne)

4.1.1.1.2 patterned wire Wilton carpet

pile carpet produced on a weaving machine with a Jacquard or other patterning mechanism and having a design obtained by predetermined selection of required colour of pile yarns from those available in each **broche** (6.4), other pile yarns remaining as incorporated **dead pile** (6.8) yarns in the **ground weave** (3.4).

NOTE Examples are given in Figures 4 to 6.

4.1.1.1.2 moquette tissée Wilton à dessin

moquette produite sur un métier à tisser Jacquard ou avec un autre mécanisme et présentant un dessin obtenu par la sélection, par arrangement préalable, des fils de velours de la couleur voulue parmi les fils disponibles dans chaque **broche** (6.4), les autres fils, demeurant inactifs (**boyaux**) (6.8), étant incorporés dans l'**armure de fond** (3.4)

NOTE Des exemples sont donnés aux Figures 4 à 6.

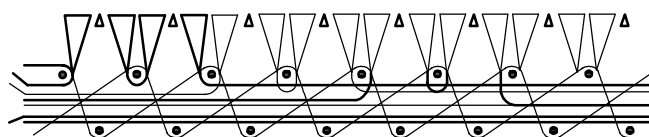


Figure 4 — 1/2 V-weave (two-shot weave) with pile not through to the back and with incorporated dead pile

Figure 4 — Tissée 1/2 V (tissée simple duite) avec velours non visible sur l'envers et avec velours inactif (boyaux) incorporé

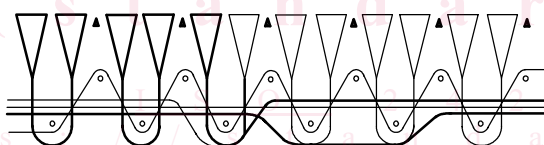


Figure 5 — 1/2 V-weave (two-shot weave) with pile through to the back and with incorporated dead pile

Figure 5 — Tissée 1/2 V (tissée simple duite) avec velours visible sur l'envers et avec velours inactif (boyaux) incorporé

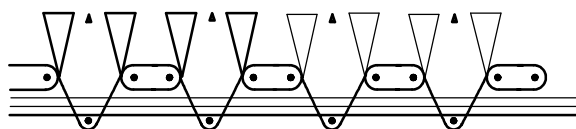


Figure 6 — 2/3 V-weave (three-shot weave) with pile not through to the back and with incorporated dead pile

Figure 6 — Tissée 2/3 V (tissée double duite) avec velours non visible sur l'envers et avec velours inactif (boyaux) incorporé

4.1.1.2 face-to-face woven pile carpet

pile carpet made on a weaving machine that produces simultaneously, face-to-face, two ground weaves joined by the pile yarn, which are divided by the cutting motion of the knife producing a bottom carpet (BC) and a top carpet (TC)

NOTE 1 An example is given in Figure 7.

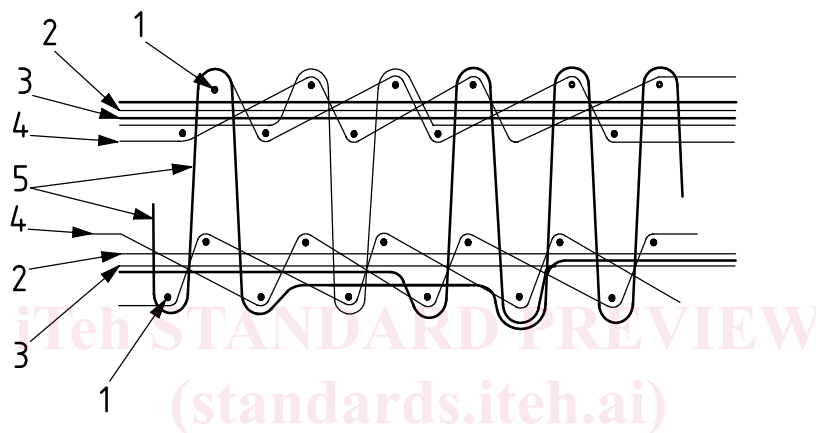
NOTE 2 In face-to-face carpets, three different weaving techniques are distinguished: the single rapier, the double rapier and the triple rapier weaving technique.

4.1.1.2 moquette tissée double pièce

moquette fabriquée sur un métier à tisser qui produit simultanément, face à face, deux armures de fond reliées par les fils de velours, qui sont tranchées par l'action du couteau pour produire une pièce d'envers (BC) et une pièce d'endroit (TC)

NOTE 1 Un exemple est donné à la Figure 7.

NOTE 2 Pour les moquettes double pièce, trois techniques de tissage différentes sont à distinguer: à lance unique, à double lance et à triple lance.



Key

- 1 weft
- 2 backing: tight or stuffer warp
- 3 incorporated dead pile
- 4 backing: chain, slack or binding warp
- 5 pile

Légende

- 1 trame
- 2 dossier: fil de chaîne tendu ou chaîne de force
- 3 boyau incorporé
- 4 dossier: fil de chaîne ondulé ou chaîne de liage
- 5 velours

Figure 7 — Face-to-face carpet (warpways cross-section)

Figure 7 — Moquette tissée double pièce (coupe dans le sens de la chaîne)

4.1.1.2.1 single rapier weaving technique

technique in which only one weft is introduced per weaving cycle so that, on the first weaving cycle, a shed is made for the top carpet (TC) and, on the second weaving cycle, a shed is made for the bottom carpet (BC)

NOTE 1 Carpets woven with the single rapier technique have a pile row on every pick (see Figure 8).

NOTE 2 This weaving technique can also be used to make carpet without dead yarn incorporated.

4.1.1.2.1 technique de tissage à lance unique

technique selon laquelle une seule duite est insérée par cycle de tissage de telle sorte que le premier cycle de tissage produit une foule pour la pièce d'endroit (TC) et le deuxième cycle de tissage produit une foule pour la pièce d'envers (BC)

NOTE 1 Les moquettes tissées par la technique de tissage à lance unique possèdent une rangée de velours sur chaque duite (voir Figure 8).

NOTE 2 Cette technique de tissage peut également être employée pour fabriquer des moquettes sans boyaux incorporés.

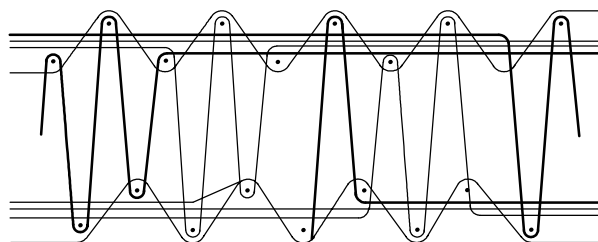


Figure 8 — 1/1 V-weave (one-shot weave) with pile through to the back and with incorporated dead pile

Figure 8 — Tissée 1/1 V (tissée une bouture) avec velours visible sur l'envers et avec velours inactif (boyau) incorporé

4.1.1.2.2 double rapier weaving technique

technique in which two wefts are inserted simultaneously per weaving cycle, one weft for the shed of the top carpet (TC) and one weft for the shed of the bottom carpet (BC)

NOTE Carpets woven with the double rapier technique have a pile row on every two picks (see Figures 9 and 10).

4.1.1.2.2 technique de tissage à double lance

technique selon laquelle deux duites sont insérées simultanément par cycle de tissage, l'une pour la foule de la pièce d'endroit (TC) et l'autre pour la foule de la pièce d'envers (BC)

NOTE Les moquettes tissées par la technique de tissage à double lance possèdent une rangée de velours toutes les deux duites (voir Figures 9 et 10).

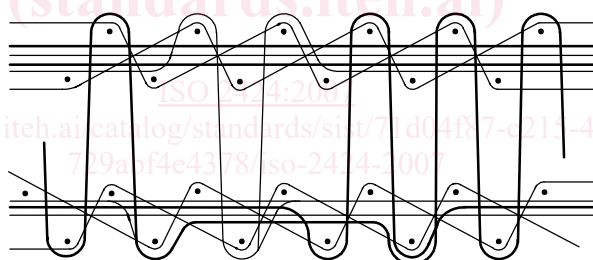


Figure 9 — 1/2 V-weave (two-shot weave) with pile through to the back and with incorporated dead pile
Figure 9 — Tissée 1/2 V (tissée simple duite) avec velours visible sur l'envers et avec velours inactif

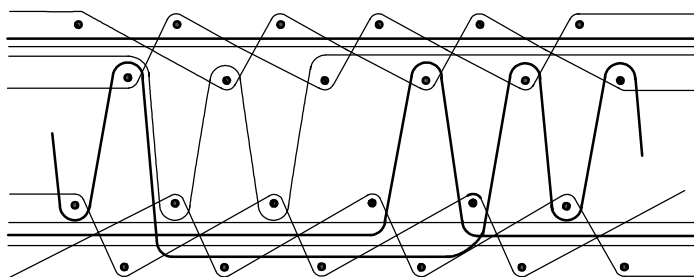


Figure 10 — 1/2 V-weave (two-shot weave) with pile not through to the back and with incorporated dead pile

Figure 10 — Tissée 1/2 V (tissée simple duite) avec velours non visible sur l'envers et avec velours inactif (boyau) incorporé

4.1.1.2.3

triple rapier weaving technique

technique in which three wefts are inserted simultaneously per weaving cycle so that, on the first weaving cycle, two wefts are inserted in the shed of the top carpet (TC) and one weft in the shed of the bottom carpet (BC) and, on the second weaving cycle, two wefts are inserted in the shed of the bottom carpet (BC) and one weft in the shed of the top carpet (TC)

NOTE Carpets woven with the triple rapier technique have a pile row every three picks, obtained in two machine revolutions (see Figure 11).

4.1.1.2.3

technique de tissage à triple lance

technique selon laquelle trois duites sont insérées simultanément par cycle de tissage, de telle sorte que deux duites sont insérées dans la foule de la pièce d'endroit (TC) et une duite dans la foule de la pièce d'envers (BC) lors du premier cycle de tissage, et que deux duites sont insérées dans la foule de la pièce d'envers et une trame dans la foule de la pièce d'endroit lors du second cycle de tissage

NOTE Les moquettes tissées par la technique de tissage à triple lance possèdent une rangée de velours toutes les trois duites obtenues en deux tours de machine (voir Figure 11).

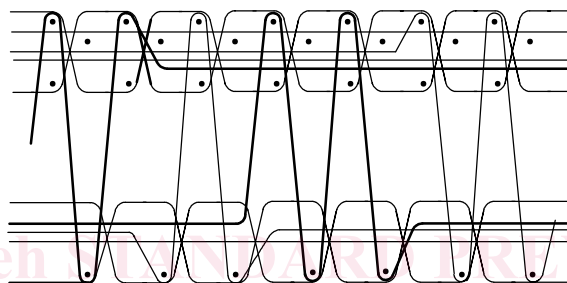


Figure 11 — 2/3 V-weave (three-shot weave) with pile through to the back and with incorporated dead pile

Figure 11 — Tissée 2/3 V (tissée double duite) avec velours visible sur l'envers et avec velours inactif (boyaux) incorporé

4.1.1.3

Axminster carpet

cut pile (5.5) carpet produced by inserting, during weaving, successive rows of tufts having colours arranged according to a predetermined order

NOTE As a consequence of its weaving, this type of carpet does not contain dead yarns.

4.1.1.3

moquette tissée «Axminster»

moquette à **velours coupé** (5.5) produite par insertion, en cours de tissage, de rangées successives de touffes ayant des couleurs déterminées par arrangement préalable

NOTE En raison de son tissage, ce type de moquette ne comporte pas de boyaux.

4.1.1.3.1

spool Axminster carpet

pile carpet manufactured on a weaving machine, on which the pile yarns of each weft row are wrapped on a separate spool according to the required design, the **tufts** (5.3) being separated from the yarns presented at the point of weaving after insertion in the substrate

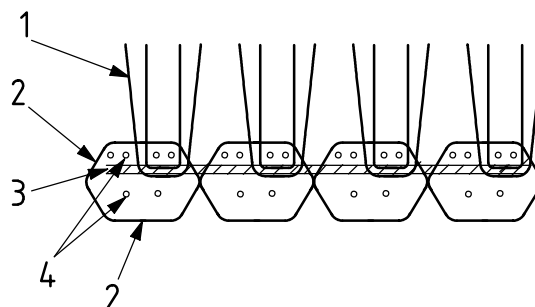
NOTE An example is given in Figure 12.

4.1.1.3.1

moquette «Axminster» à bobines

moquette fabriquée sur un métier à tisser, dans lequel les fils de velours de chaque rangée (sens trame) sont enroulés sur une bobine séparée, compte tenu du dessin recherché, les **touffes** (5.3) étant coupées des fils présentés aux points de tissage, après insertion dans le soubassement

NOTE Un exemple est donné à la Figure 12.

**Key**

- 1 cut pile
- 2 chain warp
- 3 stuffer
- 4 weft

Légende

- 1 velours coupé
- 2 fil de chaîne de liage
- 3 fil de chaîne de force
- 4 trame

Figure 12 — Spool Axminster carpet (warpways section)**Figure 12 — Moquette «Axminster» à bobines (coupe dans le sens de la chaîne)****4.1.1.3.2****gripper Axminster carpet**

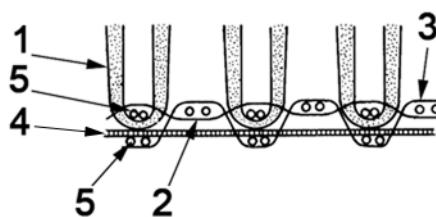
pile carpet, manufactured on a Jacquard weaving machine, in which the tufts of yarn, cut after selection from appropriate bobbins in the creel, are inserted at the point of weaving by grippers

NOTE An example is given in Figure 13. Figure 14 illustrates an alternative construction produced in this way, referred to as a Kardax construction.

4.1.1.3.2**moquette «Axminster» à pinces**

moquette fabriquée sur un métier à tisser Jacquard, dans lequel les touffes de fils, coupées après sélection appropriée des bobines dans le gril, sont insérées aux points de tissage au moyen de pinces

NOTE Un exemple est donné à la Figure 13. La Figure 14 illustre une autre construction produite de cette manière, dite construction Kardax.

**Key**

- 1 cut pile
- 2 short chain
- 3 long chain
- 4 stuffer
- 5 weft

Légende

- 1 velours coupé
- 2 chaîne courte
- 3 chaîne longue
- 4 fil de chaîne de force
- 5 trame

Figure 13 — Gripper Axminster carpet (warpways section)**Figure 13 — Moquette «Axminster» à pinces (coupe dans le sens de la chaîne)**