
**Cordages en fibres pour le maintien en
position des structures marines —
Polyester**

Fibre ropes for offshore stationkeeping — Polyester

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 18692:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720ecc1c-3ff0-4d04-9431-236ce51c0bb8/iso-18692-2007>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 18692:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720eec1c-3ff0-4d04-9431-236ce51c0bb8/iso-18692-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720eec1c-3ff0-4d04-9431-236ce51c0bb8/iso-18692-2007>

© ISO 2007

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'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

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Matériaux	3
5 Exigences — Propriétés du cordage	4
6 Exigences – Arrangement et construction du cordage	5
7 Essais du cordage	7
8 Rapport	10
9 Certification	10
10 Marquage, étiquetage et emballage	10
Annexe A (normative) Qualification et essais de la fibre	12
Annexe B (normative) Essais du cordage	16
Annexe C (informative) Certificat de conformité — Cordage en polyester pour le maintien en position des structures marines	27
Annexe D (informative) Recommandations pour la manutention des cordages	28
Annexe E (informative) Commentaire	39
Bibliographie	44

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 18692 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 18692:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720ecc1c-3ff0-4d04-9431-236ce51c0bb8/iso-18692-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720ecc1c-3ff0-4d04-9431-236ce51c0bb8/iso-18692-2007>

Cordages en fibres pour le maintien en position des structures marines — Polyester

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques principales et les méthodes d'essai des cordages neufs en fibre de polyester utilisés pour le maintien en position des structures marines.

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 (y compris les éventuels amendements) s'applique.

ISO 1968, *Cordages en fibres et articles de corderie — Vocabulaire*

ISO 7500-1, *Matériaux métalliques — Vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux — Partie 1: Machines d'essai de traction/compression — Vérification et étalonnage du système de mesure de force*

ASTM D 885, *Standard test methods for tire cords, tire cord fabrics, and industrial filament yarns made from manufactured organic-base fibers*

CORDAGE INSTITUTE CI 1503, *Test method for yarn-on-yarn abrasion*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 1968 ainsi que les suivants s'appliquent.

3.1

résistance à la rupture

BS

force maximale qui, appliquée en tension à un cordage, provoque sa rupture

3.2

âme

partie centrale d'un cordage supportant la charge

3.3

couverture

couverture tressée ou autre couche protectrice placée autour de l'âme du cordage

NOTE La contribution de la couverture à la résistance du cordage est négligeable.

3.4

raideur dynamique

rapport entre les variations de charge du cordage et les variations de tension, entre les contraintes minimales (creux) et maximales (pic) appliquées pendant l'essai, normalisé par la résistance minimale à la rupture

Voir B.3.6.2.

3.5
apprêt marin
traitement et substance appliqués à une fibre ou à un fil pour améliorer la performance du produit en environnement marin, en termes d'abrasion fil sur fil

3.6
fibre de qualité marine
fibre destinée à être utilisée en environnement marin, ayant reçu un apprêt marin et dont les performances dans ce domaine sont démontrées

3.7
certificat matière
document préparé par le fabricant et le producteur de la fibre, certifiant le type et la qualité du matériau de la fibre, les propriétés de la fibre, et que le matériau utilisé dans la production du cordage est celui indiqué dans la spécification de conception du cordage

3.8
résistance minimale à la rupture
MBS
valeur minimale spécifiée de résistance à la rupture qu'un cordage doit atteindre lorsqu'il est soumis à essai selon le mode opératoire de la présente Norme internationale

NOTE Dans la présente Norme internationale, la MBS spécifiée est celle du cordage avec ses terminaisons.

3.9
cordage prototype
cordage entièrement conforme à la spécification de conception du cordage, fabriqué pour être soumis à essai avant une commande ou avant la production normale liée à une commande

3.10
cordage qualifié
cordage déjà certifié par le fabricant comme conforme aux exigences de la présente Norme internationale, y compris à tous les essais sur prototype qui sont applicables

3.11
société de classification reconnue
RCS
société de classification membre de l'IACS (*Association Internationale des Sociétés de Classification*), ayant une compétence et une expérience reconnues et appropriées en ancrage par cordages en fibre, et des règles/recommandations établies pour les activités correspondantes de classification/certification

3.12
construction du cordage
manière dont les fibres, les fils et les torons sont assemblés pour fabriquer le cordage

NOTE Dans certaines constructions de cordage, l'âme est faite de cordages d'âme, c'est-à-dire de cordages toronnés ou tressés, assemblés par commettage, tressage ou disposés en parallèle.

3.13
spécification de conception du cordage
document décrivant complètement la conception du cordage, y compris le nombre et la disposition des torons, leurs pas, la composition chimique du matériau et la méthode de fabrication

3.14
spécification de fabrication du cordage
document décrivant complètement le processus de fabrication du cordage, y compris les instructions pour chacune des étapes de fabrication

3.15**rapport de production du cordage**

document décrivant complètement le cordage, y compris sa conception, la conception de ses terminaisons et la longueur totale, et comprenant les certificats des matériaux, les résultats d'essai des matériaux et les diverses listes de vérification

3.16**terminaison du cordage**

méthode (par exemple épissure, douille à culot, douille emboîtée) permettant d'attacher le cordage à l'interface d'assemblage

3.17**spécification de terminaison**

document décrivant complètement la conception et le processus de fabrication de la terminaison, y compris les matériaux et les étapes de fabrication ou d'assemblage

3.18**couple**

moment produisant ou susceptible de produire un mouvement de torsion ou de rotation autour de l'axe du cordage, c'est-à-dire la tendance à la rotation d'un cordage due à un changement de tension

4 Matériaux**4.1 Matériau de l'âme du cordage****4.1.1 Ténacité de la fibre**

La fibre utilisée pour l'âme du cordage doit être une fibre de polyester de haute ténacité ayant une ténacité moyenne d'au moins 0,78 N/tex et doit être conforme à l'Annexe A.

4.1.2 Qualité marine

La fibre de polyester utilisée pour l'âme doit être de qualité marine.

La performance en termes d'abrasion fil sur fil doit être vérifiée par des essais sur fil mouillé, conformément à l'Annexe A, et elle doit répondre aux exigences de A.4.2.1.4.

4.2 Matériau de la couverture du cordage

Si un fil de polyester est utilisé pour la couverture de protection, il doit avoir une ténacité minimale de 0,73 N/tex et doit être conforme à l'Annexe A.

4.3 Autres matériaux

Les autres matériaux utilisés dans l'assemblage du cordage doivent être identifiés dans la spécification de conception/fabrication du cordage.

Pour chaque matériau, les informations suivantes doivent être spécifiées, selon ce qui est applicable:

- a) matériau de base;
- b) dimensions (densité linéaire, masse surfacique, ...);
- c) propriétés pertinentes de résistance (ténacité, dureté, ...).

5 Exigences — Propriétés du cordage

5.1 Résistance minimale à la rupture

La résistance minimale à la rupture du cordage, lorsqu'il est soumis à essai conformément à l'Article 7 et à l'Annexe B, doit être conforme au Tableau 1.

Tableau 1 — Résistance minimale à la rupture (MBS)

Numéro de référence ^a	Résistance minimale à la rupture kN
106	3 140
118	3 920
132	4 900
150	6 180
160	6 960
170	7 850
180	8 830
190	9 810
200	11 000
212	12 300
224	13 700
236	15 700
250	17 700
265	19 600

^a Le numéro de référence correspond au diamètre extérieur approximatif du cordage, en millimètres (mm). Les diamètres réels peuvent varier pour un numéro de référence donné.

5.2 Ténacité minimale de l'âme

La ténacité minimale de l'âme du cordage doit être de 0,47 N/tex, mesurée conformément à l'Annexe B.

Tous les échantillons soumis à essai doivent respecter cette valeur minimale.

5.3 Raideur dynamique en fin de mise en place

La raideur dynamique à la fin de la séquence de mise en place, obtenue lors de l'essai sur prototype à l'étape 8 du mode opératoire d'essai défini en B.3.1, doit être comprise entre 18 et 28.

NOTE Une plage différente peut être spécifiée par l'acheteur.

5.4 Propriétés en torsion

5.4.1 Cordage équilibré en torsion

Un cordage est équilibré en torsion si son facteur de couple, Q , est inférieur à 0,005.

$$Q = \frac{T}{d \times F}$$

où

Q est le facteur de couple;

d est le diamètre du cordage, exprimé en millimètres (mm);

F est la force appliquée au cordage, exprimée en kilonewtons (kN);

T est le couple généré par le cordage, exprimé en newton mètres (N·m).

La méthode d'essai prouvant qu'un cordage est équilibré en torsion est définie en B.6.1.

Les cordages à âmes parallèles constitués de cordages d'âme tressés ou de cordages d'âme ayant un nombre égal de torsions gauches et de torsions droites, identiques en tout point excepté le sens de torsion, sont équilibrés en torsion par construction (voir également 6.2). Il n'est pas nécessaire de vérifier le couple généré par les cordages de cette construction.

5.4.2 Cordage apparié en couple

Un cordage est apparié en couple si sa caractéristique de torsion sur l'amplitude de charge théorique est à peu près la même que celle du câble auquel il doit être relié.

Lorsqu'il est soumis à essai selon B.6.2, la rotation angulaire de l'élément de câble ne doit pas dépasser 5° par pas de cordage.

5.5 Performance sous charge cyclique

Le cordage doit avoir prouvé sa performance sous charge cyclique selon les exigences de 7.1.6 et de B.5.

5.6 Protection contre la pénétration de particules

Si cela est spécifié, le cordage doit être construit de manière à protéger l'âme contre la pénétration de particules de granulométrie supérieure à 20 µm (microns) ou tel que convenu entre les parties concernées. L'essai de la protection doit être réalisé conformément à B.7. Les essais doivent être réalisés sur une taille de cordage comprise dans la plage du Tableau 1.

6 Exigences – Arrangement et construction du cordage

6.1 Généralités

La section type d'un cordage doit comprendre une âme, qui apporte la résistance et la raideur voulues, et une couverture.

6.2 Type de construction

La construction du cordage doit être d'un des types suivants:

- construction équilibrée en torsion (type TF);
- construction appariée en couple (type TM).

Le type de cordage doit être spécifié par l'acheteur.

NOTE Les cordages équilibrés en torsion sont destinés à être utilisés dans des systèmes d'ancrage avec des chaînes ou des câbles d'acier monoton équilibrés en torsion. Les cordages appariés en couple sont destinés à être utilisés dans des systèmes d'ancrage avec des câbles à six torons ou d'autres câbles qui ne sont pas équilibrés en torsion. Des constructions type sont illustrées aux Figures E.1 et E.2.

6.3 Âme du cordage

6.3.1 Le nombre total de fils dans le cordage doit être au moins le nombre indiqué dans la spécification de conception du cordage.

6.3.2 Les épissures ne sont pas autorisées dans l'âme du cordage, ni dans les cordages d'âme, sauf celles des terminaisons d'extrémité.

Les torons doivent être ininterrompus sur la longueur du cordage, sans épissure ni échange de toron.

NOTE Les fils peuvent être joints, si nécessaire.

6.4 Couverture de protection

6.4.1 Une couverture de protection doit entourer l'âme du cordage afin de la protéger des détériorations mécaniques (principalement de l'abrasion) pendant la manutention et l'utilisation.

Cette protection doit être perméable à l'eau.

6.4.2 Une couverture de protection tressée en polyester doit avoir une épaisseur minimale de 7,0 mm.

Les échanges de torons, c'est-à-dire la prolongation d'un toron interrompu par un autre toron identique suivant le même trajet, sont autorisés s'ils sont correctement échelonnés.

6.4.3 Si un autre type de couverture de protection est utilisé, il doit présenter un niveau de protection égal à celui d'une couverture tressée en polyester.

6.4.4 Une couverture tressée doit comporter des torons de couleur formant un motif mettant en évidence toute torsion du cordage pendant son installation ou son utilisation. Il doit y avoir au moins un toron en «S» et un toron en «Z» afin de former une croix sur le cordage.

Tout autre type de couverture de protection doit être muni d'une bande axiale de couleur contrastée ou d'un autre moyen de mettre en évidence toute torsion du cordage pendant son installation ou son utilisation.

6.5 Terminaisons

Les terminaisons doivent être en boucle épissée et comporter une protection contre l'abrasion.

NOTE D'autres terminaisons peuvent être utilisées, à condition qu'elles ne nuisent pas à la performance du cordage.

Les dimensions et la disposition de la boucle doivent être adaptées au diamètre et à la géométrie de la gorge de la cosse (ou de toute autre pièce d'interface) utilisée pour relier les extrémités et doivent être identiques à celles de l'essai sur cordage prototype.

Dans la zone de l'épissure, l'intégrité et la continuité de la couverture et de la protection contre la pénétration de particules, s'il en existe, doivent être assurées ou restaurées.

La boucle et la zone de l'épissure doivent également être couvertes par un revêtement de protection contre l'abrasion, tel que le polyuréthane.

Chaque terminaison doit être fabriquée selon les pratiques de fabrication décrites dans la spécification de terminaison.

6.6 Longueur de cordage

Les longueurs conditionnées normalisées des sections de cordage doivent être des multiples de cent mètres (100 m), et calculées conformément à 7.2.2, sous une charge égale à 20 % de la MBS, sauf accord contraire sur le bon de commande ou le contrat.

La longueur calculée du cordage livré doit être égale à la longueur spécifiée à ± 1 % près.

Pour chaque cordage livré, la longueur réelle à la tension d'enroulement ou à la fabrication doit être rapportée à titre indicatif.

La longueur des sections courtes destinées à être utilisées comme inserts doit faire l'objet d'un accord entre l'acheteur et le fabricant.

Des longueurs supplémentaires adéquates doivent être fabriquées de manière à préparer les échantillons d'essai qui sont considérées comme faisant partie de la livraison.

7 Essais du cordage

7.1 Essais sur prototype

7.1.1 Généralités

Les essais sur prototype démontrent que les cordages certifiés par le fabricant comme conformes aux exigences de la présente Norme internationale possèdent les propriétés spécifiées dans la présente Norme internationale. L'objectif de ces essais est de mettre à l'épreuve la conception, le matériau et la méthode de fabrication de chaque dimension de cordage fini, y compris la couverture de protection et les terminaisons.

Tous les cordages soumis aux essais sur prototype doivent être conformes à toutes les autres exigences de la présente Norme internationale. Les essais spécifiés ci-dessous doivent être réalisés sur un cordage prototype pour chaque dimension de cordage, sauf indication contraire dans le présent Article 7.

Toute modification de conception, de matériau, de méthode de fabrication, y compris pour la couverture de protection et les terminaisons, pouvant altérer les propriétés telles que définies à l'Article 5, doit conduire à la réalisation des essais sur prototype spécifiés dans la présente Norme internationale sur le cordage modifié.

7.1.2 Échantillonnage

Le nombre d'échantillons de cordage à soumettre à l'essai est donné au Tableau 2.

Tableau 2 — Nombre d'échantillons à soumettre à essai

Essai	Nombre d'échantillons
Résistance à la rupture, ténacité de l'âme et raideur	3
Propriétés en torsion	1 ^a
Masse linéique	1
Endurance sous chargement cyclique	1 ^b
^a Voir 7.1.4.	
^b Voir 7.1.6.	

7.1.3 Essais de résistance à la rupture, de ténacité de l'âme et de raideur

7.1.3.1 Trois échantillons doivent être soumis à essai conformément au mode opératoire spécifié dans l'Annexe B, et chacun d'eux doit répondre aux exigences de 5.1 (résistance minimale à la rupture), de 5.2 (ténacité minimale de l'âme) et de 5.3 (raideur dynamique en fin de mise en place).

7.1.3.2 La ténacité de l'âme et la raideur dynamique en fin de mise en place du cordage doivent être calculées conformément aux méthodes définies en B.3.

7.1.3.3 La mesure de la raideur statique et dynamique à d'autres niveaux de chargement doit être effectuée au cours des mêmes essais.

Ces mesures ne sont toutefois pas exigées lorsqu'il existe des résultats pour un autre cordage qualifié de même conception, de même matériau et de même méthode de fabrication, avec un numéro de référence supérieur ou égal à 150.

NOTE 1 Ces mesures sont effectuées uniquement pour les besoins de la conception. Il n'y a pas de critères d'acceptation sur ces paramètres.

NOTE 2 Ces mesures peuvent également être effectuées sur un échantillon de cordage séparé (voir B.3.5).

7.1.4 Essais des propriétés en torsion

Lorsque cela s'applique, les essais des propriétés en torsion doivent être réalisés conformément au mode opératoire spécifié en B.6. Ces essais ne sont toutefois pas exigés lorsqu'il existe des résultats pour un autre cordage qualifié de même conception, de même matériau, de même méthode de fabrication et de même terminaison, avec un numéro de référence supérieur ou égal à 150.

7.1.5 Essai de densité linéaire

La densité linéaire doit être calculée à partir de la masse et de l'allongement mesurés, conformément à la méthode définie en B.4.

7.1.6 Essai d'endurance sous chargement cyclique

7.1.6.1 Un échantillon doit être soumis à essai de chargement cyclique. Néanmoins, les essais d'endurance sous chargement cyclique réalisés avec deux cordages qualifiés de dimensions différentes mais de même conception, de même matériau et de même méthode de fabrication, y compris la couverture de protection et les terminaisons, suffisent à qualifier toutes les dimensions ayant une MBS comprise entre 50 %

de la MBS du plus petit cordage et 200 % de la MBS de l'autre. L'essai de chargement cyclique n'est pas nécessaire si ces données sont disponibles.

7.1.6.2 L'essai d'endurance sous chargement cyclique doit être réalisé conformément au mode opératoire spécifié en B.5.

Le fabricant doit choisir une amplitude de charge, et le cordage doit résister sans rupture à un nombre de cycles au moins égal à celui prévu pour cette amplitude, telle que donnée à la Figure B.2.

NOTE La valeur de la force à la rupture indique la résistance résiduelle du cordage; elle est donnée uniquement à titre d'information.

7.1.7 Épaisseur de la couverture de protection

L'épaisseur de la couverture de protection doit être vérifiée.

L'épaisseur d'une couverture tressée doit être prise égale au double de l'épaisseur des torons de la couverture mesurée sous la tension maximale de tressage.

7.2 Essai de la production courante

7.2.1 Échantillonnage et essais

Si les cordages sont déjà certifiés par le fabricant comme conformes aux exigences de la présente Norme internationale, les essais des cordages, y compris ceux de résistance à la rupture et de ténacité de l'âme, et la vérification de l'épaisseur de la couverture de protection doivent être réalisés sur un échantillon prélevé du processus de fabrication, pour chaque type et chaque dimension de cordage.

7.2.2 Mesure de longueur

ISO 18692:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720ecc1c-3ff0-4d04-9431-25cc370009/iso-18692-2007>

La longueur conditionnée de chaque section de cordage livrée (autre que les sections courtes) doit être calculée à partir de la densité linéaire, ρ_l , avec l'équation suivante:

$$L = \frac{(m_T - m_S) \cdot 1\,000}{\rho_{l,20}}$$

où

L est la longueur du cordage en mètres (m);

m_T est la masse du cordage entier en kilogrammes (kg);

m_S est la masse des matériaux utilisés pour former les boucles et les épissures en kilogrammes (kg);

$\rho_{l,20}$ est la densité linéaire du cordage, en ktex, obtenue à partir de l'essai sur prototype, conformément à 7.1.5.

La longueur des sections courtes de cordage (c'est-à-dire des sections inférieures à 20 m) doit être mesurée sous une charge de 2 % de la MBS comme la longueur entre le centre des pièces d'extrémité (c'est-à-dire comme L_u sur la Figure B.1).

8 Rapport

8.1 Cordage prototype

Un rapport complet et détaillé de la fabrication du cordage prototype doit être fourni, mentionnant le fabricant de la fibre, le type et l'apprêt de la fibre et toutes les caractéristiques du cordage pouvant influencer sur les propriétés mécaniques, comme la conception, les spécifications de matériaux, la méthode de fabrication, y compris la couverture de protection et les terminaisons, avec des schémas ou des photos.

Un rapport complet et détaillé des essais de type, avec des schémas ou des photos du montage d'essai, doit également être fourni.

8.2 Production courante

Le rapport de fabrication des cordages livrés doit être fourni. Un rapport complet et détaillé des essais du cordage, avec des schémas ou des photos du montage d'essai, doit également être fourni.

9 Certification

Le certificat d'approbation et de contrôle, émis par une RCS, doit être fourni avec les cordages afin de garantir que les essais et la fabrication sont conformes aux spécifications approuvées.

Le fabricant de cordages doit émettre ou obtenir un certificat comportant au moins les informations suivantes:

- a) le numéro de référence;
- b) le type de construction;
- c) la densité linéaire; <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720ecc1c-3ff0-4d04-9431-236ce51c0bb8/iso-18692-2007>
- d) la MBS;
- e) le numéro d'identification individuel;
- f) la longueur sous une charge spécifiée;
- g) la longueur à la tension de manutention et d'enroulement.

NOTE L'Annexe C propose un modèle de certificat de conformité.

10 Marquage, étiquetage et emballage

10.1 Marquage

Une bande large d'au moins 3 mm sur laquelle est imprimée une référence d'identification du fabricant doit être incorporée au cordage. La distance maximale entre deux marquages consécutifs doit être de 0,5 m.

10.2 Étiquetage

Une plaque d'identification ou un autre support doit être installé(e) à proximité de l'épissure avec les informations minimales suivantes:

- a) l'identification de la commande;
- b) le numéro d'identification individuel;
- c) une référence à la présente Norme internationale;
- d) le type de construction (TF ou TM), conformément à 6.2;
- e) la MBS du cordage;
- f) la longueur du cordage sous une charge spécifiée, conformément à 7.2.2.

10.3 Emballage

Si l'assemblage est enroulé sur un dévidoir ou sur un touret, celui-ci doit être adapté aux moyens de transport applicables et sa construction doit être de résistance appropriée.

L'emballage doit indiquer la marque commerciale du fabricant et le numéro d'identification du lot.

NOTE Les cordages peuvent être livrés sur des tourets en acier ou en conteneurs. D'autres modes d'emballage peuvent être utilisés avec l'approbation préalable de l'acheteur.

ITIH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 18692:2007
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/720eec1c-3ff0-4d04-9431-236ce51c0bb8/iso-18692-2007>