
**Placages — Termes et définitions,
détermination des caractéristiques
physiques et tolérances**

*Veneers — Terms and definitions, determination of physical
characteristics and tolerances*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 18775:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-
e009df1645f0/iso-18775-2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008)



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 18775:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2008

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
3.1 Termes généraux	1
3.2 Termes relatifs à la méthode de production	4
3.3 Termes relatifs à l'effet visuel et à l'appareillage du placage	5
3.4 Termes relatifs aux singularités, aux défauts et aux réparations	8
4 Détermination des caractéristiques physiques	10
4.1 Appareillage	10
4.2 Détermination de la teneur en humidité	11
4.3 Détermination de la masse volumique	12
4.4 Détermination des dimensions	12
4.5 Détermination de l'équerrage	14
4.6 Rapport d'essai	15
5 Tolérances dimensionnelles.....	16
5.1 Teneur en humidité de référence	16
5.2 Tolérances relatives à la longueur et à la largeur	16
5.3 Tolérances relatives à l'épaisseur.....	16
Annexe A (informative) Schémas de méthodes de production de placage	17
Annexe B (informative) Schémas de méthodes d'appareillage de placage	18
Bibliographie	19

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 18775 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 89, *Panneaux à base de bois*, sous-comité SC 3, *Contreplaqué*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 18775:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008>

Placages — Termes et définitions, détermination des caractéristiques physiques et tolérances

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale établit les termes et définitions normalisés (y compris ceux relatifs aux singularités et aux défauts), les méthodes de détermination des caractéristiques physiques et les tolérances dimensionnelles (longueur, largeur, épaisseur) pour les placages de bois naturels, traités et reconstitués, qui peuvent être obtenus par tranchage, par déroulage ou par sciage.

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 9427, *Panneaux à base de bois — Détermination de la masse volumique*

ISO 16999, *Panneaux à base de bois — Échantillonnage et découpe des éprouvettes*

ISO 24294, *Bois ronds et bois sciés — Vocabulaire*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 24294 ainsi que les suivants s'appliquent.

Lorsque plusieurs termes sont indiqués, le premier est le plus communément utilisé; les autres termes sont également admis mais sont à éviter.

3.1 Termes généraux

3.1.1

placage avec contre-parement

placage revêtu d'un contre-parement en papier spécial, en tissu ou en autre matériau

3.1.2

lot

ensemble de placages avant sélection en fonction de leur qualité, de leur structure, de leur couleur, de leurs dimensions, de l'aspect de surface, etc.

3.1.3

placage blanchi

placage ayant fait l'objet d'un traitement de blanchiment (décoloration)

3.1.4

plot

boule

paquet de feuilles de placage obtenues par tranchage séquentiel et remplacées les unes à côté des autres dans l'ordre où elles ont été découpées

3.1.5

paquet

série de feuilles de placage (par exemple 16, 24 ou 32) obtenues successivement à partir du même tronc ou de la même grume

3.1.6

placage dressé

placage dont au moins un bord a été coupé droit et perpendiculairement aux faces du placage

3.1.7

jointage longitudinal

jointage parallèle au fil

joint, dans le sens général du fil, entre deux placages dressés et placés bord à bord

3.1.8

jointage transversal

jointage en travers du fil

jointage en bout

joint, en travers du fil, entre deux placages dressés et placés bout à bout

3.1.9

parement

surface du placage qui sera visible après mise en œuvre

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

3.1.10

quartier

élément de forme prismatique obtenu par coupe longitudinale, sur scie à ruban, d'une grume ou d'un tronc

ISO 18775:2008

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008)

[e009df1645f0/iso-18775-2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008)

NOTE

Au pluriel, «quartiers» indique l'ordre des placages obtenus à partir d'une grume ou d'une partie de grume.

3.1.11

composant

placage jointé plein format

3.1.12

tronc

ensemble des placages obtenus à partir d'un seul tronc en suivant leur séquence de sciage

3.1.13

côté ouvert

(placages déroulés) côté de la feuille qui était en contact avec la lame, lors de la coupe, et qui présente des fissures de déroulage (fissures de coupe) générées par la flexion du bois au niveau de l'arête de la lame

3.1.14

placage reconstitué

placage tranché, obtenu à partir de bois reconstitué, destiné à être utilisé principalement pour des applications décoratives

3.1.15

bois reconstitué

matériau obtenu à partir de placages de bois placés l'un au-dessus de l'autre, préalablement encollés et pressés pour former un bloc ou une planche

3.1.16**ruban**

bande de papier gommé ou de toile gommée placée sur le placage

3.1.17**grain**

taille et disposition générale des cellules et des pores du bois

EXEMPLES Grain fin, moyen, grossier, irrégulier.

3.1.18**placage teinté dans la masse**

placage teinté dans la masse avec une couleur quelconque

NOTE En termes d'usinabilité et d'utilisation finale, il présente les mêmes caractéristiques que les placages naturels.

3.1.19**placage traité**

placage ayant fait l'objet d'un traitement afin d'obtenir des caractéristiques physiques, chimiques ou esthétiques particulières

EXEMPLE Chêne ayant subi un traitement de fumigation à l'ammoniac.

3.1.20**côté comprimé**

⟨placages déroulés⟩ côté de la feuille qui était la plus éloignée de la lame, lors de la coupe, et qui ne présente aucune fissure de déroulage (fissure de coupe)

3.1.21**joint**

interface entre deux placages adjacents

[ISO 18775:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008>

3.1.22**placage à jointer**

placage dont le bord est dressé en vue du jointage

3.1.23**placage jointé**

placage obtenu par deux ou plusieurs placages jointés collés bord à bord

3.1.24**joint avec fils encollés**

placage dressé utilisant des fils de colle pour maintenir un contact à l'interface

3.1.25**placage**

mince feuille de bois d'une épaisseur maximale de 6 mm, obtenue par déroulage, tranchage ou sciage à partir d'une bille, d'un billon ou d'un quartier

NOTE Les placages peuvent être assemblés pour obtenir des formats supérieurs.

3.1.26**longueur d'un placage**

dimension du placage mesurée dans un sens parallèle au fil du bois

3.1.27**longueur minimale d'un placage**

plus petite distance mesurée dans un sens parallèle au fil du bois

3.1.28

épaisseur d'un placage

dimension du placage mesurée perpendiculairement au parement de celui-ci

3.1.29

largeur d'un placage

dimension du placage mesurée dans un sens perpendiculaire au fil du bois

3.2 Termes relatifs à la méthode de production

Voir Figure A.1.

3.2.1

débit sur quartier excentré

tranchage en quart de rond

tranchage semi-déroulé

tranchage sur faux-quartier

méthode de production où les placages sont obtenus en fixant le quartier sur la dérouleuse

NOTE Ces placages présentent un motif rayé ou en demi-cathédrale.

3.2.2

débit tranché sur dosse à coupe tangentielle

placage à coupe tangentielle

quartier suédois

méthode de production où le placage est obtenu par coupe dans un plan tangent aux cernes d'accroissement et perpendiculaire aux rayons, le tranchage commençant côté cœur de la bille

3.2.3

débit tranché sur dosse

méthode de production où le placage est obtenu par coupe dans un plan tangent aux cernes d'accroissement et perpendiculaire aux rayons, le tranchage commençant côté aubier de la bille

3.2.4

débit semi-déroulé au dos

méthode de production où le placage est obtenu en fixant la grume côté aubier sur la dérouleuse

3.2.5

débit sur quartier en cathédrale

méthode de production où les placages sont obtenus en fixant un tiers ou un quart d'un billon côté aubier sur la dérouleuse

NOTE Les placages sont coupés à partir du cœur.

3.2.6

placage déroulé

placage obtenu dans une dérouleuse, sous forme d'un ruban continu, à partir d'une bille ou d'un billon animé(e) d'un mouvement de rotation et maintenu(e) en leur centre contre une lame inclinée sur toute la longueur de la bille

3.2.7

placage scié

placage obtenu par sciage d'une bille ou d'un quartier

3.2.8

placage semi-déroulé

placage obtenu dans une dérouleuse, sous forme d'un ruban discontinu, à partir d'une bille ou d'un billon animé(e) d'un mouvement de rotation et maintenu(e) de manière excentrée contre une lame inclinée sur toute la longueur de la bille

3.2.9**placage tranché**

placage obtenu en pressant une bille ou un quartier dans une trancheuse produisant des feuilles de placage

3.2.10**débit semi-déroulé**

méthode de production où les placages sont obtenus par déroulage excentrique, lorsque la grume est tranchée selon une courbure plus importante que celle de la bille centrée et fixée dans la dérouleuse

3.2.11**débit tranché sur quartier**

méthode de production où les placages sont obtenus par tranchage sur quartier d'une portion (1/4, 1/3) de bille, la coupe étant radiale, perpendiculaire aux cernes annuels d'accroissement

3.3 Termes relatifs à l'effet visuel et à l'appareillage du placage**3.3.1****mouchetures**

dessin qui se présente sous la forme de nombreuses petites surfaces circulaires ou elliptiques qui ressemblent à de petits yeux d'oiseaux et dues à des dépressions coniques locales dans les cernes annuels (par exemple érable)

3.3.2**fil cloqué**

dessin donnant au bois, pourtant lisse, l'aspect d'une surface couverte de cloques (dépressions et reliefs de petite taille et presque circulaires), dues à des cernes annuels irréguliers

NOTE Une telle figure n'apparaît que sur des faces sciées sur dosse ou déroulées.

3.3.3**placage de loupe**

placage obtenu des rares excroissances du bois (bouquets de bourgeons dormants et nœuds) qui apparaissent sur des arbres autour des greffons ou blessures ou qui se forment spontanément sur quelques essences de bois, bien que rarement

3.3.4**composant**

pièce individuelle de placage jointe à d'autres pièces pour constituer un pli de pleine longueur et de pleine largeur

3.3.5**placage de ronce**

placage ronceux

placage madré

dessin obtenu par une coupe réalisée au niveau de la jonction d'une branche et de la tige d'un arbre

3.3.6**dessin en houpplier**

dessin en ogive

dessin flammé

aspect de fils caractérisé par une série de «V» superposés et renversés ou par des motifs en ogive du bois initial et du bois final, généralement rencontrés dans le placage sur dosse

3.3.7**double facette**

apparente différence de couleur due à une différence d'angle de réfraction de la lumière sur les placages à appareillage retourné

NOTE Cela se produit en raison de l'alternance des parements des côtés ouverts et des côtés comprimés sur des placages adjacents réfléchissant différemment la lumière.

3.3.8

moiré

dessin irrégulier, provoqué par un fil onduleux et ronçeux, avec des veines irrégulières légèrement teintées perpendiculaires au sens du fil, traditionnellement utilisé pour décorer le dos des violons

3.3.9

figure ondulée

dessin dont les ondulations ont approximativement la largeur d'un doigt (par exemple bois rouge, séquoia, etc.)

3.3.10

jointage par papier gommé

assemblage de deux placages bord à bord par l'intermédiaire d'une bande de papier gommé avant revêtement

NOTE Le papier est enlevé avant ponçage du produit final.

3.3.11

dessin en semi-houppier

dessin semi-flammé
placage présentant seulement une demi-figure en ogive

3.3.12

appareillage

appariement
assemblage de placages selon leur séquence de production ou en vue d'obtenir des dimensions spécifiques et les effets et dessins souhaités

NOTE Voir Figure B.1.

3.3.12.1

appareillage à livre ouvert

appareillage où les feuilles parallèles de placage obtenues à partir d'un quartier ou d'une bille sont retournées de manière que des placages adjacents s'ouvrent comme deux pages d'un livre

3.3.12.2

appareillage en bout

appareillage où les placages sont assemblés comme à livre ouvert, les extrémités des placages étant aussi appareillées

NOTE Dans ce cas les placages sont retournés sur eux-mêmes dans le sens de la longueur et accordés.

3.3.12.3

appareillage centré

appareillage où un nombre pair de placages, pas nécessairement de la même largeur, est assemblé symétriquement par rapport au joint central

3.3.12.4

appareillage en fougère fermée

appareillage où quatre placages sont coupés en diagonale et assemblés de façon à former un diamant

3.3.12.5

appareillage de quatre pièces

appareillage où quatre placages de coupes successives sont aboutés pour former un carré

3.3.12.6

appareillage Arlequin

appareillage où des bandes de placage de couleurs différentes sont assemblées pour obtenir les dimensions désirées

3.3.12.7**appareillage en chevron**

appareillage en demi-fougère

appareillage où des placages adjacents ayant du fil de bois argenté sont assemblés obliquement afin que le motif final évoque une arête de poisson

3.3.12.8**appareillage rustique****appareillage aléatoire**

appareillage où les placages adjacents sont assemblés de façon aléatoire sans se soucier du grain, du motif et/ou de la couleur

3.3.12.9**appareillage par couleur**

appareillage où les placages sont assemblés par similarité de couleur

3.3.12.10**appareillage en fougère ouverte**

appareillage similaire à l'appareillage en fougère fermée, les placages étant assemblés de sorte que tous les fils du bois convergent vers le centre

3.3.12.11**appareillage en continu**

appareillage où les placages sont assemblés selon leur ordre de tranchage pour obtenir la largeur désirée

NOTE S'il reste une partie de placage, celle-ci constitue le début de la nouvelle feuille.

3.3.12.12**appareillage glissé**

appareillage où les placages sont assemblés selon leur séquence de tranchage, avec la même face apparente

(standards.iteh.ai)
 ISO 18775:2008
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91fa960b-ac7a-49f6-94f7-e009df1645f0/iso-18775-2008>

3.3.12.13**appareillage en soleil**

appareillage où les placages, selon leur séquence de tranchage, sont retaillés en éléments présentant une forme de parts de tarte et assemblés de sorte que les pointes se rencontrent au centre

3.3.13**dessin moiré**

dessin ondulé semblable à des vagues, dû au chevauchement de rubanage et de ronce (par exemple avodiré, makoré, etc.)

3.3.14**dessin marbré**

marbrure

dessin présentant des traces croisées discontinues entremêlées de bandes (ressemblant parfois à un motif régulier en damier), qui donne un effet de surface irrégulière, due au fil ondulé et au rubanage (ou contrefil) (par exemple sapelli, satinwood, black bean, etc.)

3.3.15**dessin pommelé**

dessin où une série de reflets apparemment irréguliers produit un effet visuel de haut-reliefs et de bas-reliefs formant de petites taches adjacentes à peu près arrondies qui ressemblent à des pommes (par exemple sapelli, acajou, bubinga, etc.)

3.3.16**aspect matelassé**

dessin similaire au dessin pommelé, mais avec des bosselures plus grandes, allongées et encore plus serrées (par exemple érable, acajou, moabi, sapelli, etc.)