

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 1141

CORDAGES EN MULTIFILAMENTS DE POLYESTER À TROIS TORONS

1^{ère} ÉDITION

Novembre 1969

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 1141:1969

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a27ec78e-611c-404a-bb94-7d4bbc36ad1a/iso-r-1141-1969>

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 1141, *Cordages en multifilaments de polyester à trois torons*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 38, *Textiles*, dont le Secrétariat est assuré par la British Standards Institution (BSI).

Les travaux relatifs à cette question aboutirent à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En avril 1968, ce Projet de Recommandation ISO (N° 1344) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

| | | |
|-------------------------|------------------|-----------------|
| Afrique du Sud, Rép. d' | Iran | R.A.U. |
| Allemagne | Irlande | Roumanie |
| Belgique | Israël | Royaume-Uni |
| Danemark | Japon | Suède |
| Espagne | Norvège | Suisse |
| France | Nouvelle-Zélande | Tchécoslovaquie |
| Hongrie | Pologne | Turquie |
| Inde | Portugal | U.R.S.S. |

Quatre Comités Membres se déclarèrent opposés à l'approbation du Projet :

Australie
Brésil
Italie
Pays-Bas

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO, qui décida en novembre 1969, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 1141:1969

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a27ec78e-611c-404a-bb94-7d4bbc36ad1a/iso-r-1141-1969>

CORDAGES EN MULTIFILAMENTS DE POLYESTER À TROIS TORONS

1. OBJET

La présente Recommandation ISO fixe les caractéristiques principales des cordages à trois torons constitués de multifilaments continus appartenant au groupe des polyesters de densité relative 1,38 environ. Elle s'applique aux cordages de cette nature dont les masses nettes au mètre sont comprises entre 14 et 7400 g et dont les diamètres nominaux vont de 4 à 96 mm inclusivement.

2. FABRICATION

2.1 Constitution

Ces cordages doivent être formés de torons fabriqués à partir de matière neuve. Les cordages et leurs torons doivent être continus, sans épissure.

S'il y a accord entre l'acheteur et le fournisseur, les cordages de diamètre nominal égal à 20 mm (masse nette de 320 g par mètre) et de diamètre supérieur peuvent avoir des torons dont l'intérieur est constitué de multifilaments continus sans torsion.

Les cordages de polyester doivent être formés, sauf spécification contraire, de torons cablés ensemble en torsion Z, ces torons étant eux-mêmes constitués de fils ou retors assemblés en torsion S.

Le nombre de fils (ou de fils et de multifilaments sans torsion) doit être le même pour tous les torons d'un même cordage.

2.2 Traitement

Les cordages doivent être traités thermiquement pour fixer le commettage et la stabilité des dimensions.

Les cordages en polyester sont généralement livrés écrus, c'est-à-dire sans aucun traitement d'imprégnation ou d'enduction. A la demande de l'acheteur, ils peuvent être enduits ou imprégnés pour obtenir des caractéristiques particulières.

La nature de ce produit d'enduction ou d'imprégnation doit être laissée à l'initiative du fabricant. Le traitement appliqué ne doit pas diminuer la résistance du cordage à la traction.

La masse du produit utilisé pour le traitement ne doit pas augmenter la masse par mètre spécifiée au Tableau de plus de 5 %, sauf accord particulier entre le fabricant et l'acheteur.

3. CARACTERISTIQUES REQUISES ET TOLERANCES

Les caractéristiques principales des cordages en multifilaments de polyester à trois torons doivent être conformes à celles données dans le Tableau.

Le pas de ces cordages ne doit pas être supérieur à celui spécifié dans le Tableau, sauf si un accord différent est intervenu entre l'acheteur et le fournisseur.

D'autres caractéristiques, par exemple l'allongement du cordage dans des conditions de traction déterminées, peuvent également être spécifiées par accord entre le fabricant et l'acheteur, éventuellement sur présentation d'un échantillon.

4. METHODES D'ESSAIS

Les caractéristiques indiquées au chapitre 3 doivent être mesurées conformément aux dispositions de la Recommandation ISO/R . . . *, *Essais des cordages*.

5. MARQUAGE ET EMBALLAGE

5.1 Marquage

Les cordages d'un diamètre nominal de 16 mm (masse nette de 205 g par mètre) et de diamètre supérieur doivent être munis d'un fil multifilament chimique vert à l'intérieur de deux torons. Pour les cordages d'un diamètre inférieur, aucun marquage ne doit être appliqué, sauf accord préalable entre acheteur et fournisseur.

5.2 Emballage

Les cordages doivent être facturés sur la base du poids net, qui comprend les liens, mais non l'emballage. Les liens doivent être en matière textile chimique.

* En préparation.

TABLEAU - Caractéristiques principales
des cordages en multifilaments de polyester à trois torons

| (1) Masse linéique en kilotex (ou masse nette* par mètre en grammes) | (2) Force de traction appliquée pour la mesure de la masse nette** | (3) Force minimale de rupture | (4) Pas : longueur maximale de 10 pas | (5) Circonférence*** | (6) Diamètre*** |
|---|--|--|--|-------------------------|--------------------|
| | kgf | kgf | mm | in | mm |
| 14,6 | 2 | 295 | 140 | $\frac{1}{2}$ | 4 |
| 20 | 3 | 400 | 178 | $\frac{5}{8}$ | 5 |
| 30 | 4 | 565 | 203 | $\frac{3}{4}$ | 6 |
| 40 | 6 | 770 | 229 | $\frac{7}{8}$ | 7 |
| 51 | 8 | 1 020 | 254 | 1 | 8 |
| 66 | 10 | 1 270 | 267 | $1\frac{1}{8}$ | 9 |
| 81 | 13 | 1 590 | 292 | $1\frac{1}{4}$ | 10 |
| 97 | 15 | 1 910 | 318 | $1\frac{3}{8}$ | 11 |
| 116 | 18 | 2 270 | 356 | $1\frac{1}{2}$ | 12 |
| 135 | 21 | 2 720 | 381 | $1\frac{5}{8}$ | 13 |
| 157 | 25 | 3 180 | 406 | $1\frac{3}{4}$ | 14 |
| 205 | 30 | 4 060 | 457 | 2 | 16 |
| 260 | 40 | 5 080 | 521 | $2\frac{1}{4}$ | 18 |
| 320 | 50 | 6 350 | 571 | $2\frac{1}{2}$ | 20 |
| 384 | 60 | 7 620 | 610 | $2\frac{3}{4}$ | 22 |
| 460 | 70 | 9 140 | 686 | 3 | 24 |
| 630 | 95 | 12 200 | 787 | $3\frac{1}{2}$ | 28 |
| 820 | 120 | 15 700 | 914 | 4 | 32 |
| 1 040 | 150 | 19 300 | 1 016 | $4\frac{1}{2}$ | 36 |
| 1 280 | 180 | 23 900 | 1 143 | 5 | 40 |
| 1 550 | 215 | 28 400 | 1 270 | $5\frac{1}{2}$ | 44 |
| 1 850 | 250 | 33 500 | 1 372 | 6 | 48 |
| 2 150 | 295 | 39 100 | 1 498 | $6\frac{1}{2}$ | 52 |
| 2 510 | 335 | 44 700 | 1 600 | 7 | 56 |
| 2 880 | 385 | 49 800 | 1 727 | $7\frac{1}{2}$ | 60 |
| 3 280 | 430 | 57 900 | 1 829 | 8 | 64 |
| 4 150 | 540 | 72 100 | 2 057 | 9 | 72 |
| 5 120 | 660 | 88 400 | 2 286 | 10 | 80 |
| 6 140 | 785 | 106 000 | 2 515 | 11 | 88 |
| 7 360 | 925 | 125 000 | 2 743 | 12 | 96 |

* La masse nette doit être mesurée sous la force indiquée dans la 2^{ème} colonne du Tableau.

** L'unité de force SI. est le newton; un kilogramme-force est égal à 9,8 N, soit un décanewton (daN) à 2 % près.

*** Les valeurs de circonférence et de diamètre ne sont données qu'à titre indicatif.