

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
2074

NORME
INTERNATIONALE

Second edition
Deuxième édition
2007-08-01

Plywood — Vocabulary

Contreplaqué — Vocabulaire

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2074:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfb85bf3-176d-46c9-b704-8472de5926ef/iso-2074-2007>



Reference number
Numéro de référence
ISO 2074:2007(E/F)

© ISO 2007

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

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 2074:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfb85bf3-176d-46c9-b704-8472de5926ef/iso-2074-2007>



**COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT
DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© 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

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 2074 was prepared by Technical Committee ISO/TC 89, *Wood based panels*, Subcommittee SC 3, *Plywood*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 2074:1972), which been technically revised.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2074:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfb85bf3-176d-46c9-b704-8472de5926ef/iso-2074-2007>

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 2074 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 89, *Panneaux à base de bois*, sous-comité SC 3, *Contreplaqué*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2074:1972), qui a fait l'objet d'une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2074:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfb85bf3-176d-46c9-b704-8472de5926ef/iso-2074-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfb85bf3-176d-46c9-b704-8472de5926ef/iso-2074-2007>

Plywood — Vocabulary

Contreplaqué — Vocabulaire

1 Scope

This international Standard establishes terminology relating specifically to plywood.

It includes descriptions for terms that might or might not be defined in other standards relating to wood and other wood-based materials.

The descriptions of the terms are intended to provide clarification, and interpretation if necessary, of general terminology and definitions as they relate to the manufacturers or use of plywood.

2 Plywood types

2.1 plywood

wood-based panel consisting of an assembly of layers typically veneers, glued together with the direction of the grain in adjacent layers usually at right angles

2.2 balanced plywood

plywood in which the outer and inner layers are symmetrical about the centre layers with respect to thickness, grain orientation and mechanical and physical performance or species

2.3 veneer plywood

plywood in which all the layers are made of veneers oriented parallel to the plane of the panel

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale établit la terminologie concernant spécifiquement le contreplaqué.

Elle comprend des définitions pour des termes déjà, ou non, définis dans d'autres normes couvrant le bois et les matériaux à base de bois.

Les définitions des termes sont prévues pour apporter une clarification et, si nécessaire, une interprétation de la terminologie générale et des définitions qui pourraient concerner les fabricants ou l'utilisation de contreplaqué.

2 Types de contreplaqué

2.1 contreplaqué

panneau à base de bois obtenu par collage de couches superposées à fils croisés, normalement des placages, habituellement à angles droits

2.2 contreplaqué équilibré

contreplaqué dont les couches extérieures et intérieures sont symétriques par rapport à la couche centrale, en ce qui concerne l'épaisseur, le sens du fil ainsi que la performance mécanique et physique ou l'essence

2.3 contreplaqué à plis

contreplaqué dont toutes les couches sont constituées de placages disposés parallèlement au plan du panneau

**2.4
blockboard**

plywood, the core of which is made of strips of solid wood more than 7 mm wide but not wider than 30 mm, which may or may not be glued together

**2.5
battenboard**

plywood, the core of which is made of strips of solid wood more than 30 mm wide but not wider than 76 mm, which may or may not be glued together

**2.6
laminboard**

plywood, the core of which is made of strips of veneer, not thicker than 7 mm placed on edge, which are typically glued together

**2.7
composite plywood**

plywood, the core (or certain layers) of which is made of materials other than solid wood or veneers. There are at least two crossbanded layers on each side of the core

**2.8
moulded plywood**

plywood which is not flat, made by pressing in a mould

**2.9
long-grain plywood**

plywood in which the grain of the outermost plies is parallel or nearly parallel to the long edge of the panel

**2.10
cross-grain plywood**

plywood in which the grain of the outermost plies is parallel or nearly parallel to the short edge of the panel

**2.4
contreplaqué latté de lattes minces**

contreplaqué dont l'âme est constituée par des lattes de bois massif de largeur comprise entre 7 mm et 30 mm, collées ou non entre elles

**2.5
contreplaqué latté de lattes épaisses**

contreplaqué dont l'âme est constituée par des lattes de bois massif de largeur comprise entre 30 mm et 76 mm, collées ou non entre elles

**2.6
contreplaqué lamellé**

contreplaqué dont l'âme est constituée par des lamelles de placage de 7 mm d'épaisseur au plus, disposées sur chant, généralement collées entre elles

**2.7
contreplaqué composite**

contreplaqué dont l'âme (ou certaines couches) est constituée d'autres matériaux que du bois massif ou des placages. Il comporte au moins deux couches à fil croisé de chaque côté de cette âme

**2.8
contreplaqué moulé**

contreplaqué non plan, obtenu par pressage dans un moule

**2.9
contreplaqué à fil en long**

contreplaqué dans lequel le fil des faces est parallèle ou sensiblement parallèle à la grande dimension du panneau

**2.10
contreplaqué à fil travers**

contreplaqué dans lequel le fil des faces est parallèle ou sensiblement parallèle à la petite dimension du panneau

3 Elements

3.1 layer

either one ply, or two or more plies glued together with their grain direction parallel or a material other than wood

3.2 cross band

inner layer with grain direction at right angles to the outer layers

3.3 core

central layer visible on the edges of the manufactured panel, generally thicker than the outer layers and consisting of

- veneers
- blocks or strips of wood (e.g battens) placed side by side which are or are not glued together
- other wood-based material
- other sheet material
- cellular construction

3.4 veneer

thin sheet of wood generally not more than 6 mm in thickness

3.5 sliced veneer

veneer that is sliced off by moving a log, bolt, or flitch laterally against a knife or vice versa

3.6 rotary-cut veneer

veneer cut in a continuous ribbon by centering the entire log or bolt in a lathe and rotating it against a knife

3 Éléments

3.1 couche

soit un pli, deux plis ou plus, collés ensemble, les sens du fil étant identiques pour chacun, soit un matériau autre que du bois

3.2 couche transversale

couche intérieure dont le fil est perpendiculaire au fil des couches extérieures

3.3 âme

couche centrale visible sur les chants d'un panneau sortant de fabrication, généralement plus épaisse que les autres couches et constituée de

- placages
- lattes ou lamelles de bois placées côte à côte, collées ou non entre elles
- un autre matériau à base de bois
- un autre matériau en feuille
- un réseau alvéolaire

3.4 placage

fine feuille de bois n'ayant généralement pas plus de 6 mm d'épaisseur

3.5 placage tranché

placage tranché par un mouvement latéral d'une pièce de bois contre une lame ou vice-versa

3.6 placage déroulé

placage obtenu sous forme d'un ruban continu par centrage d'une pièce de bois sur un banc et rotation contre une lame

**3.7
peeled veneer**

See 3.6.

**3.7
placage déroulé**

Voir 3.6.

**3.8
semi rotary-cut veneer**

veneer cut purposely in a non continuous ribbon in rotary veneer lathe

**3.8
placage semi-déroulé**

placage obtenu volontairement sous forme d'un ruban non continu sur un banc de déroulage

**3.9
sawn veneer**

veneer produced by sawing

**3.9
placage scié**

placage obtenu par sciage

**3.10
ply**

in a panel, either one single veneer or two or more veneers joined edge to edge or end to end

**3.10
pli**

soit un seul placage, soit deux placages ou plus, placés côte à côte ou bout à bout

4 Characteristics of a panel

4 Caractéristiques d'un panneau

**4.1
surface**

visible part of outermost plies of a plywood exclusive of edge

**4.1
surface**

partie visible des plis extérieurs d'un contreplaqué, à l'exclusion des chants

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfb85bf3-176d-46c9-b704-8472de5926ef/iso-2074-2007>

**4.2
face**

better-quality surface of a plywood or both surfaces when outer veneers are of equal quality

**4.2
parement**

la plus belle des faces d'un panneau de contreplaqué ou les deux faces si les placages les constituant sont d'égale qualité

**4.3
back face**

opposite surface to the face

**4.3
contreparement**

la face opposée au parement

**4.4
length of a plywood panel**

dimension in the direction of the grain of the outermost plies

**4.4
longueur d'un panneau**

dimension dans la direction du fil des couches extérieures

**4.5
width of a plywood panel**

dimension in the direction at right angle to the length

**4.5
largeur d'un panneau**

dimension dans la direction perpendiculaire à la longueur

4.6
thickness of a plywood panel
 dimension perpendicular to the surface of the panel

4.7
butt joint
 square-ended joint between two pieces of veneer or panels

4.8
scarf joint
 sloping cut joint made at the end of two pieces of veneer or panels

5 Characteristics of veneers

5.1
grain
 general direction or arrangement of fibres

5.2
angle grain
 grain forming an oblique angle with the edges of a ply

5.3
spiral grain
 grain that follows a spiral course around the pith

5.4
interlocked grain
 characteristic of a wood where the fibres in succeeding growth periods inclined alternately in opposite directions

5.5
veining
 network formed by veins of wood on the surface of veneer

5.6
curly grain
 grain that follows tight irregular curves

4.6
épaisseur d'un panneau
 dimension dans la direction perpendiculaire aux faces

4.7
joint droit
 joint à bords francs entre deux placages ou panneaux

4.8
joint scarfé
 joint en biseau réalisé à l'extrémité de deux placages ou panneaux

5 Caractéristiques des placages

5.1
fil
 direction générale ou disposition des fibres

5.2
fil oblique
 fil formant un angle oblique avec les rives d'un pli

5.3
fil tors
 fil qui suit un trajet en spirale autour de la moelle

5.4
rubanage
 caractéristique d'un bois dont les fibres, dans les zones successives d'accroissement, sont inclinées alternativement en sens différents

5.5
veinage
 réseau constitué par les veines du bois à la surface du placage

5.6
ronce
 fil qui suit un trajet constitué de courbes irrégulières enchevêtrées

**5.7
knot**
portion of a branch embedded in the veneer

**5.7
nœud**
partie de branche englobée dans le placage

**5.8
intergrown knot**
knot which is adhering for at least $\frac{3}{4}$ of its perimeter with the surrounding veneer

**5.8
nœud adhérent**
nœud adhérent au reste du placage par au moins $\frac{3}{4}$ de son périmètre

**5.9
partially intergrown knot**
knot which is adhering for $\frac{1}{4}$ to $\frac{3}{4}$ of its perimeter with the surrounding veneer

**5.9
nœud partiellement adhérent**
nœud adhérent au reste du placage par $\frac{1}{4}$ à $\frac{3}{4}$ de son périmètre

**5.10
non-adhering knot**
knot which is adhering for less than $\frac{1}{4}$ of its perimeter with the surrounding veneer

**5.10
nœud non adhérent**
nœud n'adhérant au reste du placage que par moins de $\frac{1}{4}$ de son périmètre

**5.11
knot hole**
void produced by the removal of a knot

**5.11
trou de nœud**
vide laissé par un nœud qui a sauté

**5.12
sound knot**
knot not affected by rot

**5.12
nœud sain**
nœud ne présentant pas de trace de pourriture

**5.13
pin knot**
round or oval knot sound intergrown or partially intergrown with a maximum size of 3 mm

**5.13
très petit nœud/picot**
nœud sain, rond ou ovale adhérent ou partiellement adhérent ayant une dimension maximale de 3 mm

**5.14
check**
separation of the fibres which does not extend through the thickness of the veneer

**5.14
gerce**
séparation des fibres n'affectant pas toute l'épaisseur du placage

**5.15
split**
separation of the fibres extending through the thickness of the veneer

**5.15
fente**
séparation des fibres dans toute l'épaisseur du placage