



# SLOVENSKI STANDARD SIST ISO 10185:2008

01-julij-2008

BUXca Yý U  
SIST ISO 10185:1999

HcVU\_`j b`hcVU b]`dfc]nj cX]!`G`cj Uf

Tobacco and tobacco products - Vocabulary

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

Ta slovenski standard je istoveten z ~~SIST ISO 10185:2008~~ **ISO 10185:2004**

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-f49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008>

### ICS:

01.040.65	Kmetijstvo (Slovarji)	Agriculture (Vocabularies)
65.160	V[ àæ Èj àæ } àæ à^  àæ []!^{ æ	Tobacco, tobacco products and related equipment

**SIST ISO 10185:2008**

**en,fr**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

SIST ISO 10185:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-ff49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008>

INTERNATIONAL  
STANDARD

**ISO**  
**10185**

NORME  
INTERNATIONALE

Second edition  
Deuxième édition  
2004-05-15

---

---

**Tobacco and tobacco products —  
Vocabulary**

**Tabac et produits du tabac —  
Vocabulaire**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

SIST ISO 10185:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-f49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008>



Reference number  
Numéro de référence  
ISO 10185:2004(E/F)

© ISO 2004

**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)**

[SIST ISO 10185:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-ff49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-ff49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008>

© ISO 2004

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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://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 10185 was prepared by Technical Committee ISO/TC 126, *Tobacco and tobacco products*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 10185:1993), which has been editorially revised.

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST ISO 10185:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-ff49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-ff49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008>

## 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 10185 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 126, *Tabac et produits du tabac*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10185:1993), laquelle a fait l'objet d'une révision rédactionnelle.

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST ISO 10185:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-ff49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467c22c3-ff49-40c4-83d2-9a50373b7b65/sist-iso-10185-2008>

## Tobacco and tobacco products — Vocabulary

### Scope

This International Standard provides terms and definitions used in the production, processing and testing of tobacco and tobacco products.

It contains many definitions from International Standards on tobacco and tobacco products. References to the most recent of these documents are given where appropriate.

This International Standard classifies the terms and definitions under the following headings:

- 1 Tobacco and tobacco products other than Oriental tobacco
  - 1.1 Types of tobacco and tobacco products
  - 1.2 Smoking
  - 1.3 Smoking machines
  - 1.4 Physical characteristics of tobacco products
  - 1.5 Chemical composition of tobacco and tobacco products and smoke
  - 1.6 to 1.10 Sampling
  - 1.11 Testing of tobacco and tobacco products
- 2 Terms related to Oriental tobacco
  - 2.1 Structure of Oriental leaf tobacco
  - 2.2 Harvesting of Oriental leaf tobacco
  - 2.3 Baling of Oriental leaf tobacco
- 3 Terms related to tobacco processing
  - 3.1 Leaf tobacco strips
  - 3.2 Threshed tobacco stem content

Annex A gives a list of equivalent terms in English and French.

NOTE The gender of French nouns is indicated after the term.

## Tabac et produits du tabac — Vocabulaire

### Domaine d'application

La présente Norme internationale fournit des termes et définitions utilisés dans la production, le traitement et l'analyse du tabac et des produits du tabac.

Elle contient un certain nombre de définitions provenant des Normes internationales relatives au tabac et aux produits du tabac. Des références aux documents les plus récents sont données là où elles s'appliquent.

La présente Norme internationale classe les termes et définitions sous les titres suivants:

- 1 Tabac et produits du tabac, à l'exception du tabac d'Orient
  - 1.1 Types de tabac et de produits du tabac
  - 1.2 Fumage
  - 1.3 Machines à fumer
  - 1.4 Caractéristiques physiques des produits du tabac
  - 1.5 Composition chimique du tabac, des produits du tabac et de sa fumée
  - 1.6 à 1.10 Échantillonnage
  - 1.11 Essai sur le tabac et les produits du tabac
- 2 Termes relatifs au tabac d'Orient
  - 2.1 Structure de la feuille du tabac d'Orient
  - 2.2 Récolte du tabac d'Orient en feuilles
  - 2.3 Emballage du tabac d'Orient en feuilles
- 3 Termes relatifs au traitement du tabac
  - 3.1 Strips de tabac en feuilles
  - 3.2 Teneur en côtes du tabac battu

L'Annexe A donne une liste de termes équivalents en anglais et en français.

NOTE Le genre (m ou f) des noms français est indiqué à la suite du terme.

## 1 Tobacco and tobacco products other than Oriental tobacco

### 1.1 Types of tobacco and tobacco products

#### 1.1.1 fine-cut tobacco

##### FCT

tobacco produced to be used by consumers for making their own smoking articles

[ISO 15592-3:2003, 3.1]

[ISO 21147:2003, 3.1]

#### 1.1.2 uncased tobacco

tobacco to which no flavouring material, hydroscopic agent, etc., is added

[ISO 6488-1:1997, 3.2]

#### 1.1.3 fine-cut smoking article

##### FCSA

article, suitable for smoking, produced by combining fine-cut tobacco with a wrapper

[ISO 15592-3:2003, 3.2]

[ISO 21147:2003, 3.2]

#### 1.1.4 wrapper

material specially prepared and supplied in a form suitable for enclosing fine-cut tobacco so as to produce a fine-cut smoking article

[ISO 15592-3:2003, 3.3]

[ISO 21147:2003, 3.3]

#### 1.1.5 monitor test piece

cigarette taken from a batch produced under specially strict and controlled manufacturing conditions

NOTE 1 The cigarettes of such a batch show the greatest possible homogeneity with regard to their physical, chemical and smoke yield characteristics.

[ISO 16055:2001, 4.7]

[ISO 15592-3:2003, 3.20]

NOTE 2 Adapted from ISO 4837:2000, 3.10.

## 1 Tabac et les produits du tabac, à l'exception du tabac d'Orient

### 1.1 Types de tabac et de produits du tabac

#### 1.1.1 tabac à rouler, m

##### TàR

tabac fine coupe, m

TFC

tabac produit à l'intention des consommateurs qui confectionnent leurs propres objets à fumer

[ISO 15592-3:2003, 3.1]

[ISO 21147:2003, 3.1]

#### 1.1.2 tabac non saucé, m

tabac qui n'a reçu l'ajout d'aucun agent d'aromatization ou agent hygroscopique, etc.

[ISO 6488-1:1997, 3.2]

#### 1.1.3 objet à fumer à base de tabac à rouler, m

##### OFTR

objet pouvant être fumé, confectionné en combinant du tabac à rouler et une enveloppe

[ISO 15592-3:2003, 3.2]

[ISO 21147:2003, 3.2]

#### 1.1.4 enveloppe, f

matériau préparé spécialement et fourni sous une forme adéquate pour renfermer du tabac à rouler de manière à confectionner un objet à fumer

[ISO 15592-3:2003, 3.3]

[ISO 21147:2003, 3.3]

#### 1.1.5 éprouvette de contrôle, f

cigarette provenant d'un lot qui a été élaboré dans des conditions de fabrication particulièrement strictes et contrôlées

NOTE 1 Les cigarettes d'un tel lot présentent une uniformité maximale en ce qui concerne leurs caractéristiques physiques, chimiques et de rendement en fumée.

[ISO 16055:2001, 4.7]

[ISO 15592-3:2003, 3.20]

NOTE 2 Adapté de l'ISO 4837:2000, 3.10.



**1.2 Smoking****1.2.1****free smoking**

condition that exists when the butt end of a cigarette is completely exposed to the atmosphere between successive puffs

[ISO 3308:2000, 3.4]

**1.2.2****restricted smoking**

condition that exists when the butt end of a cigarette is closed to the atmosphere between successive puffs

[ISO 3308:2000, 3.3]

**1.2.3****smoking process**

use of a smoking machine to smoke cigarettes from lighting to final puff

[ISO 4387:2000, 3.4]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarettes" replaced by "fine-cut smoking articles".

**1.2.4****mainstream smoke**

all smoke which leaves the butt end of a cigarette during the smoking process

[ISO 3308:2000, 3.20]

**1.2.5****sidestream smoke**

all smoke which leaves a cigarette during the smoking process other than from the butt end

[ISO 3308:2000, 3.21]

**1.2.6****smoulder stream smoke**

all smoke which leaves the butt end of the cigarette during the interval of time between successive puffs

[ISO 7210:1997, 5.1.2]

**1.2 Fumage****1.2.1****fumage ouvert, m**

condition réalisée lorsque l'extrémité «bouche» de la cigarette est en communication avec l'atmosphère entre les bouffées successives

[ISO 3308:2000, 3.4]

**1.2.2****fumage fermé, m**

condition réalisée lorsque l'extrémité «bouche» de la cigarette est isolée de l'atmosphère entre les bouffées successives

[ISO 3308:2000, 3.3]

**1.2.3****opération de fumage, f**

utilisation d'une machine à fumer pour fumer des cigarettes depuis l'allumage jusqu'à la bouffée finale

[ISO 4387:2000, 3.4]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «des cigarettes» remplacés par «un objet à fumer à base de tabac à rouler».

**1.2.4****fumée du courant principal, f**

totalité de la fumée quittant l'extrémité «bouche» de la cigarette pendant le fumage

[ISO 3308:2000, 3.20]

**1.2.5****fumée du courant secondaire, f**

totalité de la fumée quittant la cigarette pendant le fumage, autrement que par l'extrémité «bouche» de la cigarette

[ISO 3308:2000, 3.21]

**1.2.6****fumée du courant spontané, f**

fumée composée de toutes les substances qui quittent l'extrémité «bouche» de la cigarette pendant les intervalles de temps entre les bouffées

[ISO 7210:1997, 5.1.2]

**1.2.7**

**vapour phase**

portion of smoke which passes the particulate phase trap during smoking in accordance with ISO 4387 using a machine conforming to ISO 3308

[ISO 8454:1995, 3.1]

**1.2.8**

**environmental tobacco smoke**

**ETS**

mixture of aged and diluted exhaled mainstream smoke and aged and diluted sidestream smoke

[ISO 18144:2003, 3.1]

[ISO 18145:2003, 3.1]

**1.2.7**

**phase gazeuse, f**

partie de la fumée qui traverse le piège à phase particulaire pendant le fumage effectué conformément à l'ISO 4387, à l'aide d'une machine répondant aux prescriptions de l'ISO 3308

[ISO 8454:1995, 3.1]

**1.2.8**

**fumée de tabac ambiante, f**

**FTA**

mélange de fumée du courant principal exhalée, diluée et vieillie et de fumée secondaire diluée et vieillie

[ISO 18144:2003, 3.1]

[ISO 18145:2003, 3.1]

**1.3 Smoking machines**

**1.3 Machines à fumer**

**1.3.1 Smoking machine components**

**1.3.1 Composants d'une machine à fumer**

**1.3.1.1**

**channel**

element of a smoking machine consisting of one or more cigarette holders, one trap and a means of drawing a puff through the trap

[ISO 3308:2000, 3.17]

**1.3.1.1**

**canal, m**

élément d'une machine à fumer, constitué d'un ou de plusieurs porte-cigarette, d'un piège et d'un système permettant de tirer les bouffées à travers le piège

[ISO 3308:2000, 3.17]

**1.3.1.2**

**port**

aperture of the suction mechanism through which a puff is drawn and to which is attached a smoke trap

[ISO 3308:2000, 3.16]

**1.3.1.2**

**orifice d'aspiration, m**

ouverture du mécanisme d'aspiration à travers lequel sont tirées les bouffées et sur laquelle vient s'adapter le piège à fumée

[ISO 3308:2000, 3.16]

**1.3.1.3**

**cigarette holder**

device for holding the mouth end of a cigarette during smoking

[ISO 3308:2000, 3.14]

**1.3.1.3**

**porte-cigarette, m**

dispositif destiné à maintenir l'extrémité «bouche» de la cigarette pendant l'opération de fumage

[ISO 3308:2000, 3.14]

**1.3.1.4**

**smoke trap**

device for collecting such part of the smoke from a sample of cigarettes as is necessary for the determination of specified smoke components

[ISO 3308:2000, 3.15]

**1.3.1.4**

**piège à fumée, m**

dispositif destiné à recueillir la quantité de fumée d'un échantillon de cigarettes nécessaire à la détermination de composants spécifiés de la fumée

[ISO 3308:2000, 3.15]

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

SIST ISO 10185:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/10185-2008/iso-10185-2008>

**1.3.1.5****ashtray**

device positioned under the cigarettes in their holders to collect ash falling from the cigarettes during smoking

[ISO 3308:2000, 3.22]

**1.3.1.5****cendrier, m**

dispositif placé sous les cigarettes maintenues dans leurs porte-cigarette, destiné à recueillir les cendres tombant des cigarettes pendant le fumage

[ISO 3308:2000, 3.22]

**1.3.2 Operation of a smoking machine****1.3.2 Mise en œuvre d'une machine à fumer****1.3.2.1****standard direction of flow**

direction from the input end to the output end

NOTE In the case of a filter rod, the input end and the output end are defined by the direction of flow.

[ISO 6565:2002, 3.5]

**1.3.2.1****sens d'écoulement normalisé, m**

sens qui va de l'extrémité d'entrée à l'extrémité de sortie

NOTE Dans le cas d'un bâtonnet-filtre, l'extrémité d'entrée et l'extrémité de sortie sont définies par le sens d'écoulement.

[ISO 6565:2002, 3.5]

**1.3.2.1.1****input end**

end of the specimen intended to be lit in the case of a cigarette

[ISO 6565:2002, 3.3]

**1.3.2.1.1****extrémité d'entrée, f**

extrémité de l'éprouvette destinée à l'allumage lorsque celle-ci est une cigarette

[ISO 6565:2002, 3.3]

**1.3.2.1.2****output end**

end opposite from the input end

[ISO 6565:2002, 3.4]

**1.3.2.1.2****extrémité de sortie, f**

extrémité opposée à l'extrémité d'entrée

[ISO 6565:2002, 3.4]

**1.3.2.2****cigarette position**

position of a cigarette on the smoking machine

NOTE In particular, it is determined by the angle made by the longitudinal axis of the cigarette and the horizontal plane when a cigarette is inserted into a cigarette holder in an analytical smoking machine.

[ISO 3308:2000, 3.19]

**1.3.2.2****position de la cigarette, f**

position de la cigarette sur la machine à fumer

NOTE Elle est caractérisée, en particulier, par l'angle que fait l'axe longitudinal de la cigarette par rapport à un plan horizontal, quand la cigarette est insérée dans le porte-cigarette et positionnée sur la machine à fumer analytique.

[ISO 3308:2000, 3.19]

**1.3.2.2.1****insertion depth**

length from the butt end to which a fine-cut smoking article is inserted into the holder

[ISO 15592-3:2003, 3.17]

**1.3.2.2.1****profondeur d'insertion, f**

longueur, à partir de l'extrémité «bouche», à laquelle un objet à fumer à base de tabac à rouler est enfoncé dans le porte-objet

[ISO 15592-3:2003, 3.17]

### 1.3.2.3

#### **smoking run**

specific smoking process to produce such smoke from a sample of cigarettes as is necessary for the determination of the smoke components

[ISO 4387:2000, 3.5]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarettes" replaced by "fine-cut smoking articles".

### 1.3.2.4

#### **pressure drop of a smoking machine**

difference in static pressure between two points in a smoking machine between which a current of air passes at a constant flow rate of 17,5 ml/s

See also 1.4.4.

### 1.3.2.5

#### **dead volume**

volume which exists between the butt end of a cigarette and the suction mechanism

[ISO 3308:2000, 3.13]

### 1.3.2.6

#### **compensation**

ability to maintain constant puff volumes and puff profiles when the pressure drop at the port changes

[ISO 3308:2000, 3.18]

### 1.3.2.7 Puffs

#### 1.3.2.7.1

##### **clearing puff**

any puff taken after the cigarette has been extinguished or removed from its holder

[ISO 3308:2000, 3.23]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarette" replaced by "fine-cut smoking article".

#### 1.3.2.7.2

##### **puff frequency**

number of puffs in a given time

[ISO 3308:2000, 3.10]

### 1.3.2.3

#### **série de fumages, f**

ensemble spécifique d'opérations de fumage en vue de produire, à partir d'un échantillon de cigarettes, la quantité de fumée nécessaire à la détermination des composants de la fumée

[ISO 4387:2000, 3.5]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «de cigarettes» remplacés par «d'objets à fumer à base de tabac à rouler».

### 1.3.2.4

#### **perte de charge d'une machine à fumer, f**

différence de pression statique entre deux points du circuit pneumatique d'une machine à fumer parcouru par un courant d'air dont le débit d'écoulement constant est de 17,5 ml/s

Voir aussi 1.4.4.

### 1.3.2.5

#### **volume mort total, m**

volume qui existe entre l'extrémité «bouche» de la cigarette et le mécanisme d'aspiration

[ISO 3308:2000, 3.13]

### 1.3.2.6

#### **compensation, f**

aptitude à maintenir constants le volume et le profil de la bouffée lorsque la perte de charge au niveau de l'orifice d'aspiration change

[ISO 3308:2000, 3.18]

### 1.3.2.7 Bouffées

#### 1.3.2.7.1

##### **bouffée de balayage, f**

toute bouffée tirée après avoir éteint la cigarette ou l'avoir extrait du porte-objet

[ISO 3308:2000, 3.23]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «la cigarette» remplacés par «l'objet à fumer à base de tabac à rouler».

#### 1.3.2.7.2

##### **fréquence des bouffées, f**

nombre de bouffées en un temps donné

[ISO 3308:2000, 3.10]

**1.3.2.7.3****puff number**

number of puffs necessary to smoke a cigarette to a specified butt length

[ISO 3308:2000, 3.9]

**1.3.2.7.4****puff volume**

volume leaving the butt end of a cigarette and passing through the smoke trap

[ISO 3308:2000, 3.8]

**1.3.2.7.5****puff profile**

flow rate measured directly behind the butt end of a cigarette and depicted graphically as a function of time

[ISO 3308:2000, 3.12]

**1.3.2.7.6****puff duration**

interval of time during which the port is connected to the suction mechanism

[ISO 3308:2000, 3.7]

**1.3.2.7.7****puff termination**

termination of the connection of the port to the suction mechanism

[ISO 3308:2000, 3.11]

**1.3.2.8****butt length**

length of unburned cigarette remaining at the moment when the smoking is stopped

[ISO 3308:2000, 3.2]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarette" replaced by "fine-cut smoking article".

**1.3.3****ambient air flow**

air flow around the cigarettes during the smoking process

[ISO 3308:2000, 3.24]

**1.3.2.7.3****nombre de bouffées, m**

nombre des bouffées effectuées pour fumer une cigarette jusqu'à la longueur spécifiée du mégot

[ISO 3308:2000, 3.9]

**1.3.2.7.4****volume de la bouffée, m**

volume quittant l'extrémité «bouche» de la cigarette et traversant le piège à fumée

[ISO 3308:2000, 3.8]

**1.3.2.7.5****profil de la bouffée, m**

débit mesuré directement derrière l'extrémité «bouche» de la cigarette et représenté graphiquement en fonction du temps

[ISO 3308:2000, 3.12]

**1.3.2.7.6****durée de l'aspiration, f**

intervalle de temps pendant lequel l'orifice d'aspiration est en communication avec le mécanisme d'aspiration

[ISO 3308:2000, 3.7]

**1.3.2.7.7****fin de l'aspiration, f**

arrêt de la communication entre l'orifice d'aspiration et le mécanisme d'aspiration

[ISO 3308:2000, 3.11]

**1.3.2.8****longueur de mégot, f**

longueur de la partie non consommée de la cigarette subsistant à l'instant où le fumage est arrêté

[ISO 3308:2000, 3.2]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «la cigarette» remplacés par «l'objet à fumer à base de tabac à rouler».

**1.3.3****flux d'air ambiant, m**

flux d'air autour des cigarettes au cours du processus de fumage

[ISO 3308:2000, 3.24]

## 1.4 Physical characteristics of tobacco products

### 1.4.1 diameter

arithmetic mean value of a minimum of  $n$  readings ( $n \geq 100$ ) performed on a test piece following the method specified in ISO 2971

NOTE The diameter is valid as a parameter for rod-like test pieces with a nearly circular cross-section.

[ISO 2971:1998, 3.1]

#### 1.4.1.1 minimum diameter

minimum value obtained from the results of  $n$  individual readings performed on a test piece

[ISO 2971:1998, 3.2]

#### 1.4.1.2 maximum diameter

maximum value obtained from the results of  $n$  individual readings performed on a test piece

[ISO 2971:1998, 3.3]

#### 1.4.1.3 absolute ovality

expression of the out-of-roundness of a rod-like test piece with an oval cross-section

NOTE It can be obtained from the arithmetic difference between the maximum and minimum diameters obtained from  $n$  individual readings.

[ISO 2971:1998, 3.4]

#### 1.4.1.4 relative ovality

ratio of the arithmetic difference between the absolute ovality and the diameter calculated from  $n$  individual readings

NOTE 1 Relative ovality is expressed as a percentage.

NOTE 2 Caution should be exercised in interpreting maximum diameters, absolute ovality and relative ovality as these can be affected by the quality of the gum line (raised laps), generating artificially high individual diameter readings.

[ISO 2971:1998, 3.5]

## 1.4 Caractéristiques physiques des produits du tabac

### 1.4.1 diamètre, m

moyenne arithmétique des résultats de  $n$  lectures ( $n \geq 100$ ) effectuées sur une éprouvette en suivant la méthode spécifiée dans l'ISO 2971

NOTE Le diamètre est un paramètre caractérisant les éprouvettes cylindriques de section droite approximativement circulaire.

[ISO 2971:1998, 3.1]

#### 1.4.1.1 diamètre minimal, m

valeur minimale des résultats obtenus sur les  $n$  lectures individuelles, effectuées sur une éprouvette

[ISO 2971:1998, 3.2]

#### 1.4.1.2 diamètre maximal, m

valeur maximale des résultats obtenus sur les  $n$  lectures individuelles, effectuées sur une éprouvette

[ISO 2971:1998, 3.3]

#### 1.4.1.3 ovalisation absolue, f

expression de l'écart de circularité de forme d'une éprouvette cylindrique de section droite ovale

NOTE L'ovalisation peut être obtenue à partir de la différence arithmétique entre les diamètres maximal et minimal obtenus sur les  $n$  lectures individuelles.

[ISO 2971:1998, 3.4]

#### 1.4.1.4 ovalisation relative, f

quotient de l'ovalisation absolue et du diamètre calculé à partir des  $n$  lectures individuelles

NOTE 1 L'ovalisation relative est exprimée en pourcentage.

NOTE 2 Il convient d'interpréter avec précaution les valeurs de diamètre maximal, d'ovalisation absolue et d'ovalisation relative, car elles peuvent être affectées par la qualité de la couture (surépaisseur de chevauchement), qui augmente de façon artificielle les valeurs de diamètre relevées.

[ISO 2971:1998, 3.5]

#### 1.4.2 air permeability AP

flow of air ( $\text{cm}^3 \cdot \text{min}^{-1}$ ) passing through  $1 \text{ cm}^2$  surface of the test piece at a measuring pressure of 1,00 kPa

NOTE The air permeability units are  $\text{cm}^3 \cdot (\text{min}^{-1} \cdot \text{cm}^{-2})$  at 1 kPa.

[ISO 2965:1997, 3.1]

#### 1.4.3 draw resistance

negative pressure which has to be applied to the output end, under test conditions (see ISO 3402) in order to sustain a volumetric flow of 17,5 ml/s, exiting at the output end, when the cigarette is encapsulated in a measurement device to a depth of 9 mm, as defined in ISO 3308

NOTE 1 Any ventilation zones and the tobacco rod are exposed to the atmosphere.

NOTE 2 Measurement values are expressed in pascals (Pa). They used to be expressed in millimetres water gauge (mm WG). The values given previously in mm WG are converted into pascals using the following conversion factor:  $1 \text{ mm WG} = 9,806 \text{ 7 Pa}$ .

NOTE 3 The concept of draw resistance may also be subjectively judged when a cigarette is smoked by a consumer/taste panel. Under such circumstances, draw resistance is not measured objectively because the conditions of the formal definition are not met.

[ISO 6565:2002, 3.2]

#### 1.4.4 pressure drop

static pressure difference between the two ends of

- a test piece completely encapsulated in a measuring device such that no air can pass through the outer membrane (or wrapping), or
- a pneumatic circuit,

when it is traversed by an air flow under steady conditions in which the measured volumetric flow, under standard conditions, at the output end is 17,5 ml/s, as defined in ISO 3402

[ISO 6565:2002, 3.1]

#### 1.4.2 perméabilité à l'air, f AP

débit d'air ( $\text{cm}^3 \cdot \text{min}^{-1}$ ) passant à travers une surface de  $1 \text{ cm}^2$  de l'éprouvette sous une pression de mesure de 1,00 kPa

NOTE L'unité de perméabilité à l'air est le  $\text{cm}^3 \cdot (\text{min}^{-1} \cdot \text{cm}^{-2})$  sous 1 kPa.

[ISO 2965:1997, 3.1]

#### 1.4.3 résistance au tirage, f

pression négative qui doit être appliquée à l'extrémité bouche, dans les conditions d'essai (voir ISO 3402), pour obtenir un débit volumétrique de 17,5 ml/s sortant par l'extrémité bouche, quand la cigarette est encapsulée d'une longueur de 9 mm dans le dispositif de mesurage tel que défini dans l'ISO 3308

NOTE 1 Les éventuelles zones de ventilation et la colonne de tabac sont exposées à l'atmosphère.

NOTE 2 Les valeurs de mesurage obtenues sont exprimées en pascals (Pa). Dans le passé, elles étaient exprimées en millimètres de colonne d'eau (mm CE). Les valeurs précédemment données en mm CE sont convertibles en pascals (Pa) en utilisant le facteur de conversion suivant:  $1 \text{ mm CE} = 9,806 \text{ 7 Pa}$ .

NOTE 3 Le concept de résistance au tirage est aussi appliqué à un jugement subjectif quand une cigarette est fumée par un consommateur ou un panel d'évaluation sensorielle. Dans un tel contexte, la résistance au tirage ne peut pas être mesurée objectivement parce que les conditions de la définition formelle ne peuvent être remplies.

[ISO 6565:2002, 3.2]

#### 1.4.4 perte de charge, f

différence de pression statique entre les deux extrémités des dispositifs suivants:

- une éprouvette complètement enveloppée dans le dispositif de mesure de telle façon que l'air ne peut passer au travers de la membrane extérieure (ou du papier), ou
- un circuit pneumatique,

l'un ou l'autre étant traversé par un débit d'air dans des conditions stables dans lesquelles le débit volumétrique, mesuré dans les conditions normalisées en sortie est de 17,5 ml/s tel que défini dans l'ISO 3402

[ISO 6565:2002, 3.1]