
Verrerie de laboratoire — Boîtes de Petri

Laboratory glassware — Petri dishes

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13132:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/474927d6-aa89-4a61-b466-04e2eb306439/iso-13132-2011>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13132:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/474927d6-aa89-4a61-b466-04e2eb306439/iso-13132-2011>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2011

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

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 13132 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 48, *Équipement de laboratoire*, sous-comité SC 6, *Matériel en verre et en plastique y compris les instruments volumétriques*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 13132:2011
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/474927d6-aa89-4a61-b466-04e2eb306439/iso-13132-2011>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13132:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/474927d6-aa89-4a61-b466-04e2eb306439/iso-13132-2011>

Verrerie de laboratoire — Boîtes de Petri

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les exigences et les essais relatifs aux boîtes de Petri en verre destinées à des utilisations générales en laboratoire et en microbiologie.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables à 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 719, *Verre — Résistance hydrolytique du verre en grains à 98 °C — Méthode d'essai et classification*

3 Types

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Deux types de boîtes de Petri sont spécifiés dans la présente Norme internationale.

- Type 1 – Boîtes de Petri à paroi épaisse
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/474927d6-aa89-4a61-b466-04e2eb306439/iso-13132-2011>
- Type 2 – Boîtes de Petri à paroi mince

4 Tailles nominales et séries

4.1 Tailles nominales

Les boîtes de Petri doivent avoir les tailles nominales suivantes.

50, 60, 80, 100, 120, 150 et 200 mm

NOTE Pour la Série B, les tailles nominales désignent le diamètre externe du fond de boîte.

4.2 Séries

Les boîtes de Petri doivent être conformes aux exigences dimensionnelles suivantes.

Série A – Dimensions conformes au Tableau 1

Série B – Dimensions conformes au Tableau 2

5 Désignation

Les boîtes de Petri conformes à la présente Norme internationale doivent être désignées par leur taille nominale, suivie du type et de la série.

Désignation d'une boîte de Petri à paroi épaisse d'une taille nominale de 120 mm, Type 1, Série A:

Boîte de Petri ISO 13132 – 120 × 20 – 1A

Si le fond (2) et le couvercle (1) de la boîte sont commandés séparément, les désignations suivantes doivent être utilisées.

Désignation d'un fond de boîte (2) à paroi épaisse d'une taille nominale de 120 mm, Type 1, Série A:

Fond de boîte de Petri ISO 13132 – 120 × 20 – 1A – 2

Désignation d'un couvercle (1) à paroi épaisse d'une taille nominale de 120 mm, Type 1, Série A:

Couvercle de boîte de Petri ISO 13132 – 120 × 20 – 1A – 1

6 Matériau

Les boîtes de Petri doivent être fabriquées en verre transparent d'une classe de résistance hydrolytique HBG 1, HBG 2 ou HBG 3 conformément à l'ISO 719. Le verre doit présenter le moins possible de déformations résiduelles et de défauts, tels que des marques de moule ou des ondulations, qui pourraient altérer la sécurité, la durabilité ou l'aspect.

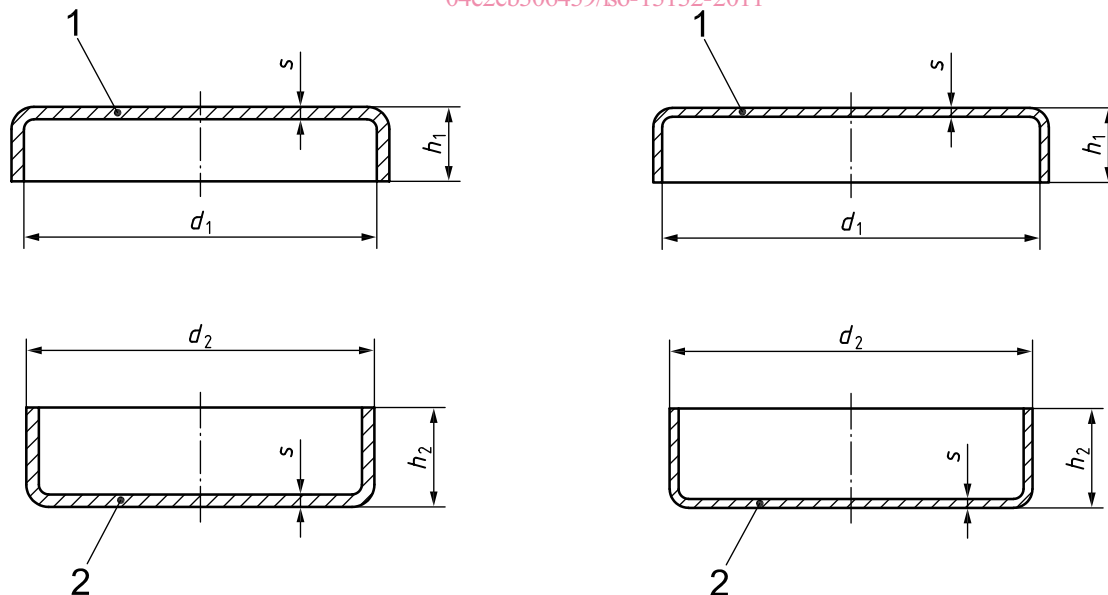
Le verre ne doit pas avoir de teinte prononcée.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

7 Dimensions

7.1 Boîtes de Petri de Série A

Les boîtes de Petri de Série A doivent être conformes aux dimensions spécifiées dans le Tableau 1.



Légende

- 1 couvercle
- 2 fond de boîte

Légende

- 1 couvercle
- 2 fond de boîte

Figure 1 — Boîte de Petri à paroi épaisse

Figure 2 — Boîte de Petri à paroi mince

Tableau 1 — Dimensions des boîtes de Petri de Série A

Dimensions en millimètres

Taille nominale	Type 1 – À paroi épaisse (voir Figure 1)					Type 2 – À paroi mince (voir Figure 2)				
	d_1	d_2 0 -1	h_1 ± 1	h_2 ± 1	s \approx	d_1 ± 1	d_2 ± 1	h_1 $\pm 1,5$	h_2 $\pm 1,5$	s $\pm 0,3$
50 × 12	—	—	—	—	—	47	45	9	14	1,3
60 × 20	$55^{+1,5}_0$	54	15	20	2,5	56	53	15	20	1,8
80 × 15	—	—	—	—	—	77	74	11	15	1,3
80 × 20	$71^{+1,5}_0$	70	15	20	2,5	76	73	15	20	1,8
100 × 15	$91^{+1,5}_0$	90	13	15	3	96	93	11,5	15	1,8
100 × 20				20					20	
120 × 20	$111^{+1,5}_0$	110	15	20	3,5	116	113	15	20	1,8
150 × 30	140^{+2}_0	139	15	30	4	146	142	18	27	1,8
200 × 30	—	—	—	—	—	197	193	23	29	1,6

iTech STANDARD PREVIEW

7.2 Boîtes de Petri de Série B

(standards.iteh.ai)

Les boîtes de Petri de Série B doivent être conformes aux dimensions spécifiées dans le Tableau 2. Pour chaque paire d'éléments constituant une boîte de Petri de Série B, l'écart entre le diamètre interne du couvercle et le diamètre externe du fond de boîte doit être compris entre 2 mm et 4 mm.

Tableau 2 — Dimensions des boîtes de Petri de Série B

Dimensions en millimètres

Taille nominale	Type 2 – À paroi mince (voir Figure 2)				
	d_1 $+1$ 0	d_2 0 -1	h_1 0 -1	h_2 $+1$ 0	s min.
50 × 17	53	50	15	17	1,0
80 × 17	83	80	15	17	1,0
100 × 17	103	100	15	17	1,5
150 × 20	153	150	17	20	1,5
200 × 20	203	200	20	20	1,5

8 Construction

8.1 Exigences générales

Les boîtes de Petri doivent être d'aspect lisse et de forme régulière (voir Figure 1, par exemple). Elles doivent présenter une symétrie par rapport à l'axe perpendiculaire au plan du fond.

8.2 Fond et parois latérales

Les fonds du fond de boîte et du couvercle doivent, autant que possible, se situer dans un même plan et les parois latérales doivent être perpendiculaires à leur fond respectif avec un écart maximal de 3°. Les fonds peuvent être légèrement incurvés afin d'empêcher la boîte de basculer.

8.3 Bord

Les bords de la paroi latérale du fond de boîte et du couvercle doivent être lisses, bordés à la flamme ou soigneusement moulés. Les bords doivent se situer dans un plan parallèle à leur fond respectif. Si la finition des bords a été faite par brûlage, il ne doit y avoir aucune aspérité sur le rebord du fond de boîte. Sur le couvercle, de telles aspérités sont acceptables si elles ne dépassent pas 1 mm.

8.4 Planéité du fond de boîte

La profondeur interne en deux points quelconques du fond de la boîte, mesurée conformément à l'Annexe A, ne doit pas varier de plus de 1,2 mm.

8.5 Exigences de performance

Les boîtes de Petri ne doivent pas présenter d'opalescence, d'irisation, de givrage, de fissures ou d'altération visible de la transparence après l'essai conduit selon les modes opératoires suivants:

- au moins 15 min de stérilisation en chaleur humide à 120 °C minimum;
- au moins 1 h de stérilisation en chaleur sèche à 160 °C minimum.

9 Marquage

Les boîtes de Petri doivent porter un marquage permanent et lisible sur leurs parois latérales indiquant les informations suivantes:

- a) le nom du fabricant et/ou du fournisseur et/ou la marque commerciale;
- b) éventuellement, le numéro de la présente Norme internationale «ISO 13132».

Annexe A (normative)

Méthode d'essai de planéité

Le mode opératoire d'essai de type suivant s'applique pour le mesurage de la planéité de la surface interne du fond de la boîte de Petri.

- a) Fixer un comparateur à cadran sur une potence.
- b) Placer l'appareillage de mesure et la boîte de Petri soumise à essai sur une même surface plane et stable.
- c) Abaisser le comparateur jusqu'à ce que le pointeur soit appuyé sur la surface interne de la boîte de Petri de sorte qu'un déplacement de l'aiguille puisse être observé.
- d) Mesurer alors avec le comparateur à cadran l'écart entre le point le plus profond et le point le plus haut de la surface interne. Il convient que cet écart ne dépasse pas la valeur spécifiée en 8.4.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13132:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/474927d6-aa89-4a61-b466-04e2eb306439/iso-13132-2011>