NORME INTERNATIONALE ISO 1072

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Parquet en bois massif — Caractéristiques générales

Solid wood parquet — General characteristics

Première édition — 1975-09-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcbb3b7-55d5-4634-bcaf-5948e185bcf5/iso-1072-1975

CDU 69.025.351.3.004.12 **Réf. nº : ISO 1072-1975 (F)**

Descripteurs : produit en bois, revêtement de sol, lame à parquet, spécification, dimension.

Prix basé sur 6 pages

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme Internationale ISO 1072 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 99, *Bois semi-manufacturés*, et soumise aux Comités Membres en septembre 1973.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcbb3b7-55d5-4634-bcaf-5948e165bc3/iso-1072-1975

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Pologne
Allemagne	Hongrie	Roumanie
Autriche	Irlande	Tchécoslovaquie*
Bulgarie	Italie	Thaïlande
Chili	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.
Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	Yougoslavie

* à l'exception des paragraphes 4.1.2 et 4.1.3.

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Australie
Norvège

Cette Norme Internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 1072-1969, dont elle constitue une révision technique.

© Organisation Internationale de Normalisation, 1975 •

Imprimé en Suisse

Parquet en bois massif — Caractéristiques générales

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcbb3b7-55d5-4634-bcaf-
5a8bb3c8ccd1/iso-1072-1975

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

1.1 La présente Norme Internationale spécifie les caractéristiques de fabrication (profil, dimensions, écarts admissibles, etc), les conditions de vérification et de livraison, et le marquage des lames à parquet en bois massif à parement rectangulaire de toutes les essences de bois.

1.2 Le classement selon les caractéristiques spécifiques, les défauts du bois et les exceptions éventuelles est fixé, pour les différentes essences de bois, dans les Normes Internationales y relatives.

2 RÉFÉRENCES

ISO/R 2036, *Marquage des différentes espèces de bois utilisés dans la fabrication des parquets — Code des symboles.*

ISO . . ., *Parquet en bois et frises brutes pour parquets — Termes et définitions.*[1)]

3 FABRICATION

3.1 Les lames finies doivent avoir les dimensions et le profil spécifiés en 4.1.

Les faces doivent être planes. Les rives et les faces contiguës doivent former des arêtes vives, parallèles entre elles.

Les bouts doivent être perpendiculaires aux rives dans la limite d'une tolérance d'équerrage de 0,4 %.

3.2 Le parement doit être lisse et les défauts de fabrication limités (voir les Normes Internationales relatives au classement des lames à parquet en différentes essences de bois).

3.3 Sauf indication contraire, le profil est réalisé aussi bien sur les bouts que sur les rives.

3.4 La pénétration des languettes dans les rainures, pour les lames qui en comportent, doit se faire sans résistance et sans jeu excessif.

3.5 Dans le cas des lames à languette rapportée, celle-ci doit rentrer dans la rainure avec une légère résistance et sans jeu.

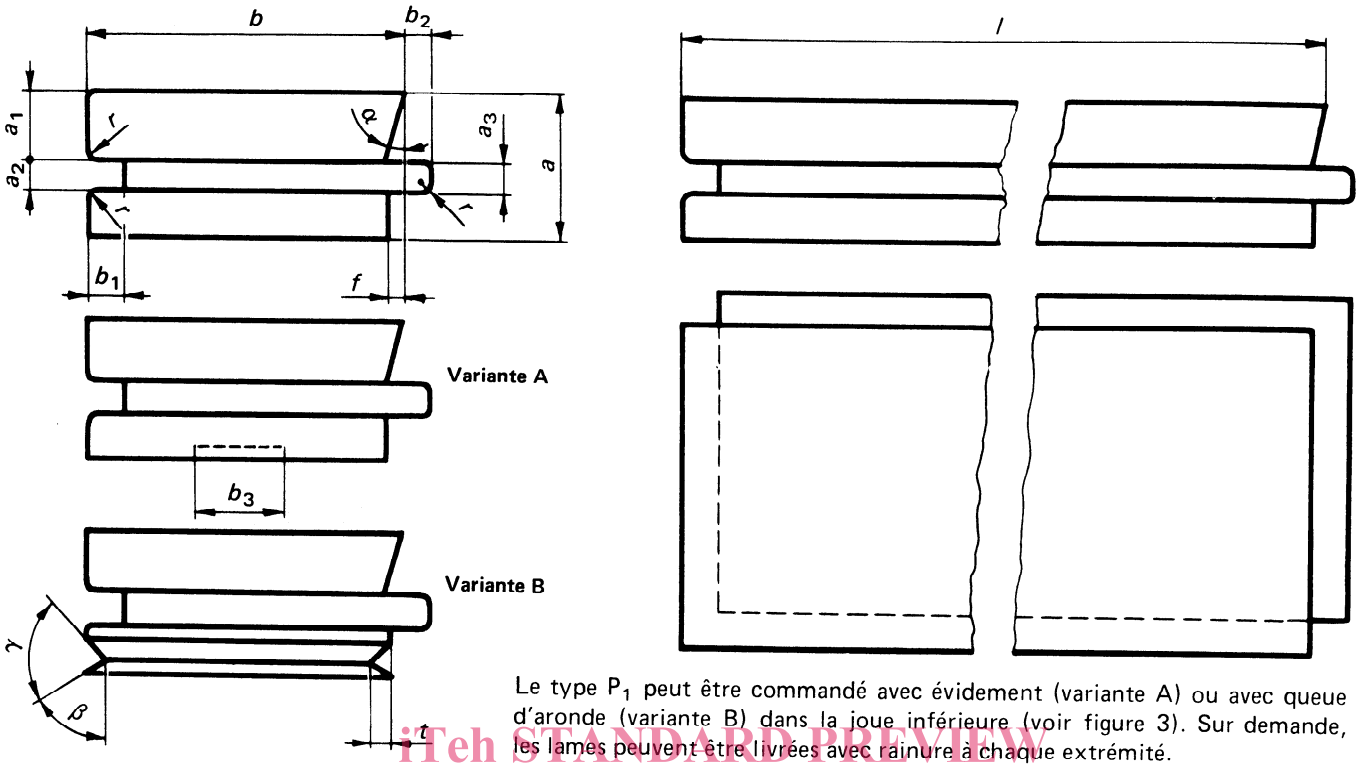
4 CARACTÉRISTIQUES REQUISES

4.1 Caractéristiques géométriques

Les lames à parquet en bois massif sont fabriquées en trois profils différents, appelés respectivement : types P_1 (variantes A et B), P_2 et P_3, ayant les caractéristiques dimensionnelles définies pour chacun d'eux dans les tableaux 1, 2, 3 et 4 et illustrées sur les figures 1, 2 et 3.

1) En préparation.

4.1.1 *Type P_1*



Le type P_1 peut être commandé avec évidement (variante A) ou avec queue d'aronde (variante B) dans la joue inférieure (voir figure 3). Sur demande, les lames peuvent être livrées avec rainure à chaque extrémité.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

FIGURE 1 — **Lame du type P_1**

TABLEAU 1 — **Caractéristiques dimensionnelles du type P_1**

ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcb0587-55d5-4634-bcaf-5948e185bcf5/iso-1072-1975

Dénomination	Unité de mesure	Symbole	Dimensions			Tolérances
Épaisseur de la lame à parquet	mm	a	16	19	22	± 0,2
Épaisseur de la joue supérieure	mm	a_1	7	8,5	10	± 0,1
Hauteur de la rainure	mm	a_2	5	5	5	$^{+0,2}_{0}$ *
Épaisseur de la languette	mm	a_3	5	5	5	$^{0}_{-0,2}$ *
Profondeur de la rainure	mm	b_1	6	6	6	± 0,3
Largeur de la languette	mm	b_2	5	5	5	± 0,3
Largeur de l'évidement dans le contreparement	mm	b_3	0,25 b			—
Arrondis de la rainure et de la languette	mm	r	0,5 à 1			—
Retrait de la joue inférieure (côté languette)	mm	f	1	1	1	± 0,2
Profondeur du retrait	mm	t	—	4	4	± 0,2
Hauteur de l'évidement dans le contreparement	mm	h	2	3	3	± 0,2
Pente de la joue supérieure (côté languette)	deg	α	3			± 30′
Pente de la joue inférieure	deg	β	30			± 1
Angle queue d'aronde	deg	γ	67			± 2

* Si requis ou spécifié.

4.1.2 *Type P_2*

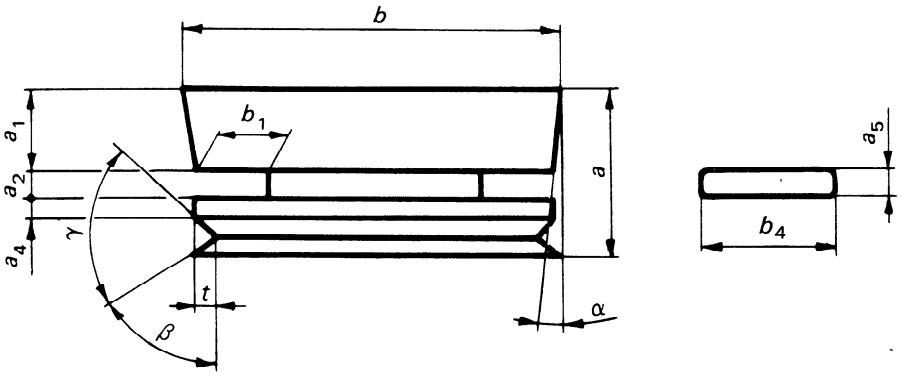


FIGURE 2 — **Lame du type P_2**

TABLEAU 2 — **Caractéristiques dimensionnelles du type P_2**

Dénomination	Unité de mesure	Symbole	Dimensions		Tolérances
Épaisseur de la lame à parquet	mm	a	19	22	± 0,2
Épaisseur de la joue supérieure	mm	a_1	9	11	± 0,1
Hauteur de la rainure	mm	a_2	3	3	± 0,1
Épaisseur de la partie supérieure de la joue inférieure	mm	a_4	3	3	± 0,2
Épaisseur de la languette rapportée	mm	a_5	3		$^{0}_{-0,1}$
Profondeur de la rainure	mm	b_1	10	10	± 0,5
Largeur de la languette rapportée	mm	b_4	18		$^{0}_{-1}$
Profondeur du retrait	mm	t	4	4	± 0,2
Pente de la joue supérieure	deg	α	1		± 20′
Pente de la joue inférieure	deg	β	30		± 1
Angle queue d'aronde	deg	γ	67		± 2

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcbb3b7-55d5-4634-bcaf-5948e1856cf5/iso-1072-1975

4.1.3 *Type P_3*

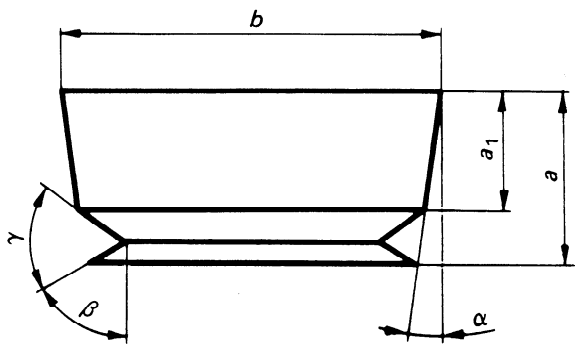


FIGURE 3 — **Lame du type P_3**

TABLEAU 3 — **Caractéristiques dimensionnelles du type P_3**

Dénomination	Unité de mesure	Symbole	Dimensions	Tolérances
Épaisseur de la lame à parquet	mm	a	22	± 0,2
Épaisseur de la joue inférieure	mm	a_1	15	± 0,1
Pente de la joue supérieure	deg	α	1	± 20′
Pente de la joue inférieure	deg	β	30	± 1
Angle queue d'aronde	deg	γ	67	± 2

TABLEAU 4 — **Largeur et longueur des lames**

Dimensions en millimètres

Type	Largeur *b*			Longueur *l*		
	nominale	échelonnement	tolérances	nominale	échelonnement	tolérances
P_1 et P_3	de 30 à 100	de 5 en 5	± 0,2	200 et plus, sauf spécification contraire à la commande	de 50 en 50	pour les lames fabriquées en vue d'ouvrages à dimensions fixes : ± 0,2
P_2	de 45 à 100					

4.1.4 *Largeur et longueur des lames*

La largeur et la longueur des lames sont données dans le tableau 4.

NOTE — La largeur et la longueur de la lame à parquet sont déterminées par la largeur et la longueur du parement.

Les lames en bois de hêtre ayant des largeurs supérieures à 70 mm peuvent être livrées après accord entre les parties intéressées.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcbb3b7-55d5-4834-82af-5948e185bcf5/iso-1072-1975

4.2 Humidité

4.2.1 Sauf convention particulière à la commande ou spécification spéciale dans les Normes Internationales relatives au classement des lames à parquet en différentes essences de bois, l'humidité à la livraison doit être comprise entre 8 et 13 % sur sec, au départ de l'usine.

4.2.2 L'humidité de référence pour les dimensions est de 11 % sur sec.

NOTE — Cette humidité de référence n'est pas incompatible avec les humidités extrêmes fixées ci-dessus. Elle conduit seulement les fabricants à prévoir, au moment de l'usinage et en fonction de l'humidité du bois à ce moment-là, les majorations ou réductions à donner aux dimensions des lames afin qu'elles entrent dans les limites de tolérance admises pour le bois ayant 11 % d'humidité.

5 DÉSIGNATION

Les lames à parquet doivent être désignées par l'indication successive :

— du symbole de l'espèce du bois, conformément à l'ISO/R 2036;

— de leur type;

— des dimensions nominales (épaisseur × largeur × longueur), exprimées en millimètres;

— de la classe de qualité;

— du numéro de la Norme Internationale relative à l'essence respective de bois.

Exemples :

a) Désignation de lames à parquet en chêne, type P_1, de 22 mm d'épaisseur, 50 mm de largeur et 300 mm de longueur (longueur fixe), de la première classe de qualité :

Lame à parquet QUER P_1 22 × 50 × 300★★★
ISO 1324

b) les mêmes en variante «A» :

Lame à parquet QUER P_1/A 22 × 50 × 300★★★
ISO 1324

c) les mêmes en longueurs variables de 350 à 950 mm :

Lame à parquet QUER P_1 22 × 50 × 350 . . . 950★★★
ISO 1324

6 CONDITIONS DE VÉRIFICATION

6.1 Règles de vérification

La vérification des caractéristiques des lames à parquet doit se faire dans les conditions établies ci-dessous, sur les lames dont est constitué l'échantillon représentatif, prélevé sur le lot.

6.2 Lot

6.2.1 Sauf accord contraire entre les parties, un lot des lames à parquet est un ensemble de lames de la même essence de bois, de même type, de mêmes épaisseurs nominales et de la même classe de qualité, présenté en une seule fois au contrôle.

Un échantillon doit être prélevé sur chaque lot.

6.2.2 L'échantillon est constitué par des bottes entières de lames de dimensions représentatives de la moyenne du lot, prélevées au hasard dans celui-ci et en nombre suffisant pour que l'échantillon réunisse au moins le nombre de lames spécifié dans le tableau 5.

TABLEAU 5 — **Nombre de lames par échantillon**

Nombre de lames constituant le lot	Nombre de lames constituant l'échantillon	Nombre de lames déffectueuses admissibles dans l'échantillon
de 1 à 65	7 *	0
de 66 à 180	15	1
de 181 à 300	35	2
de 301 à 500	50	3
de 501 à 800	75	4
de 801 à 1 300	110	6
de 1 310 à 3 200	150	8
de 3 201 à 8 000	225	11
de 8 001 à 22 000	300	14
de 22 001 à 110 000	450	20
de 110 001 à 550 000	750	31
au-delà de 550 000	1 500	56

* Lorsque l'effectif du prélèvement à effectuer est égal ou supérieur à celui du lot, les vérifications doivent être effectuées à 100 %.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

6.3 Nature des vérifications

Toutes les lames à parquet constituant l'échantillon doivent être vérifiées individuellement en ce qui concerne l'essence du bois, les dimensions nominales, le profil, les défauts et l'aspect. Les défauts admis pour chaque classe de qualité doivent être vérifiés conformément aux Normes Internationales relatives à la classification des lames des différentes essences de bois.

ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcbb3b7-55d5-4634-bcaf-5948e185bcf5/iso-1072-1975

L'humidité doit être vérifiée conformément à 6.4.1.

6.4 Vérifications

6.4.1 *Humidité*

L'humidité doit être vérifiée sur une éprouvette découpée au milieu d'une lame prélevée au hasard dans chaque troisième botte de l'échantillon, mais au moins sur trois lames provenant de trois bottes différentes. Sauf convention particulière entre les parties, l'humidité doit être déterminée à l'aide d'un appareil électrique.

En cas de divergence, la méthode gravimétrique fait foi.

6.4.2 *Dimensions et profil*

Les vérifications autres que celles de l'humidité doivent porter sur la totalité des lames de l'échantillon.

Les dimensions doivent être vérifiées avec des instruments de mesurage permettant d'apprécier le degré de précision prescrit.

La largeur et la longueur doivent être contrôlées sur le parement, parallèlement et perpendiculairement à l'axe longitudinal de la lame.

6.4.3 *Défauts et aspect*

Les dimensions des défauts mesurables doivent être mesurées avec des instruments de mesurage adéquats.

Les défauts non mesurables, comme aussi l'aspect général, doivent être appréciés à l'œil nu.

6.5 Acceptation et refus

Si, lors de la vérification des caractéristiques autres que l'humidité, le nombre de lames s'avérant défectueuses dans l'échantillon examiné n'excède pas celui indiqué dans le tableau 5 pour l'effectif de cet échantillon, le lot doit être considéré comme satisfaisant aux conditions de la présente Norme Internationale.

Dans le cas contraire, le lot doit être refusé; un lot ayant été refusé peut être présenté, après reclassement, à une nouvelle vérification.

Si l'humidité n'est pas conforme aux spécifications de 4.2.1, le lot doit être refusé.

7 LIVRAISON

Les lames à parquet doivent être livrées en bottes.

7.1 Constitution de bottes

7.1.1 *Lames de mêmes longueurs*

Les bottes doivent comprendre dix lames ou un multiple de dix lames de même essence de bois, de même type, de mêmes dimensions nominales et de même classe de qualité.

7.1.2 *Lames de longueurs disparates*

Les bottes doivent comprendre des lames de même essence de bois, de même type, épaisseur, largeur et classe de qualité.

7.1.3 Les bottes de lames de type P_1 doivent être constituées de lames avec languettes «à droite» et «à gauche» en parties égales. À la commande expresse, les bottes peuvent être constituées seulement de lames avec languette «à gauche» ou «à droite» ou chacune en pourcentage variable.

7.2 Humidité

Au départ de l'usine, l'humidité des lames à parquet doit satisfaire aux prescriptions de 4.2.1.

8 MARQUAGE

8.1 Sauf accord contraire entre les parties, le marquage des lames à parquet au départ de l'usine est obligatoire.

8.2 Le marquage doit être effectué lisiblement par l'application d'une estampille avec un produit peu pénétrant et résistant à l'humidité sur le contreparement de l'une des lames extérieures de chaque botte.

L'estampille doit comporter obligatoirement les éléments énoncés au chapitre 5.

Exemples :

Pour des lames à parquet en chêne, type P_1, ayant une épaisseur de 22 mm, une largeur de 50 mm et une longueur de 300 mm, première classe de qualité, le marquage sera le suivant :

QUER
P_1
22 × 50 × 300
★★★
ISO 1324

Pour les lames à parquet en chêne, type P_1, ayant une épaisseur de 22 mm, une largeur de 50 mm et des longueurs variées représentant 10,25 m au total, première classe de qualité, le marquage sera le suivant :

QUER
P_1
22 × 50 × 10,25
★★★
ISO 1324

8.3 À la demande de l'acquéreur, les indications du pays d'origine et de la marque du fabricant peuvent être inscrites en plus des indications énoncées au chapitre 5.

Exemple :

Pour des lames à parquet en chêne, type P_1, ayant une épaisseur de 22 mm, une largeur de 50 mm et une longueur de 300 mm, première classe de qualité, fabriquées en Roumanie, par CEIL, le marquage sera le suivant :

QUER
P_1
22 × 50 × 300
★★★
R
CPL
ISO 1324

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 1072:1975
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cfcbb3b7-55d5-4634-bcaf-5948e185bcf5/iso-1072-1975