
**Textiles — Méthode d'essai
pour l'évaluation de l'aspect du
moutonnement des étoffes grattées
après nettoyage**

*Textiles — Test method for assessing the matting appearance of
napped fabrics after cleansing*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 16847:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 16847:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Principe	2
5 Appareillage	2
6 Éprouvettes	3
7 Mode opératoire	3
8 Expression des résultats	4
9 Rapport d'essai	4

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 16847:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

(standards.iteh.ai)

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, Sous-comité SC 2, *Méthodes d'entretien, de finition et de résistance à l'eau*.

Introduction

À mesure que les étoffes grattées sont utilisées, leur surface se modifie de manière significative. Ce changement d'aspect, connu sous le nom de « moutonnement », est plus ou moins marqué et il est fonction des caractéristiques de la fibre, de l'étoffe ou de la finition.

Le présent document a été élaboré afin de remédier à cette situation et s'appuie sur la structure des autres normes ISO traitant du changement d'aspect des étoffes après nettoyage.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 16847:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 16847:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016>

Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect du moutonnement des étoffes grattées après nettoyage

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode permettant d'évaluer l'aspect du moutonnement des étoffes grattées (molleton) soumises à essai, après un ou plusieurs traitements de nettoyage.

Cette méthode est destinée à être mise en œuvre principalement en utilisant des machines à laver à usage domestique du type B, telles que définies dans l'ISO 6330, pour le procédé de nettoyage. Il est toutefois possible d'utiliser des machines du type A selon la définition de l'ISO 6330. Cette méthode d'essai peut être utilisée pour juger l'aspect du moutonnement après d'autres procédés de nettoyage.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences 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 s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 105-A03, *Textiles — Essais de solidité des teintures — Partie A03: Échelle de gris pour l'évaluation des décolorations*

ISO 139, *Textiles — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai*

ISO 3175 (toutes les parties), *Textiles — Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements*

ISO 6330, *Textiles — Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles*

ISO 15797, *Textiles — Méthodes de blanchissage et de finition industriels pour les essais des vêtements de travail*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

— ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <http://www.iso.org/obp>

— IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1

moutonnement

modification de l'orientation des fibres dressées d'une étoffe grattée, qui modifie visiblement la surface de cette dernière

Note 1 à l'article: Voir [Figure 1](#).



Figure 1 — Exemple d'aspect du moutonnement d'une étoffe grattée

4 Principe

Des éprouvettes d'étoffes sont soumises à des modes opératoires qui simulent les conditions de nettoyage. Une des méthodes de lavage et de séchage domestiques spécifiées dans l'ISO 6330, une des méthodes professionnelles spécifiées dans la série de normes ISO 3175 ou une des méthodes industrielles spécifiées dans l'ISO 15797 est utilisée, selon l'accord conclu entre les parties intéressées. Si les parties intéressées décident d'utiliser d'autres méthodes de nettoyage, cela doit être consigné.

5 Appareillage

5.1 Appareillage de lavage et de séchage, tel que spécifié dans l'ISO 6330, ou appareillage d'entretien professionnel, tel que spécifié dans l'ISO 3175, ou appareillage de blanchissage industriel, tel que spécifié dans l'ISO 15797.

5.2 Éclairage

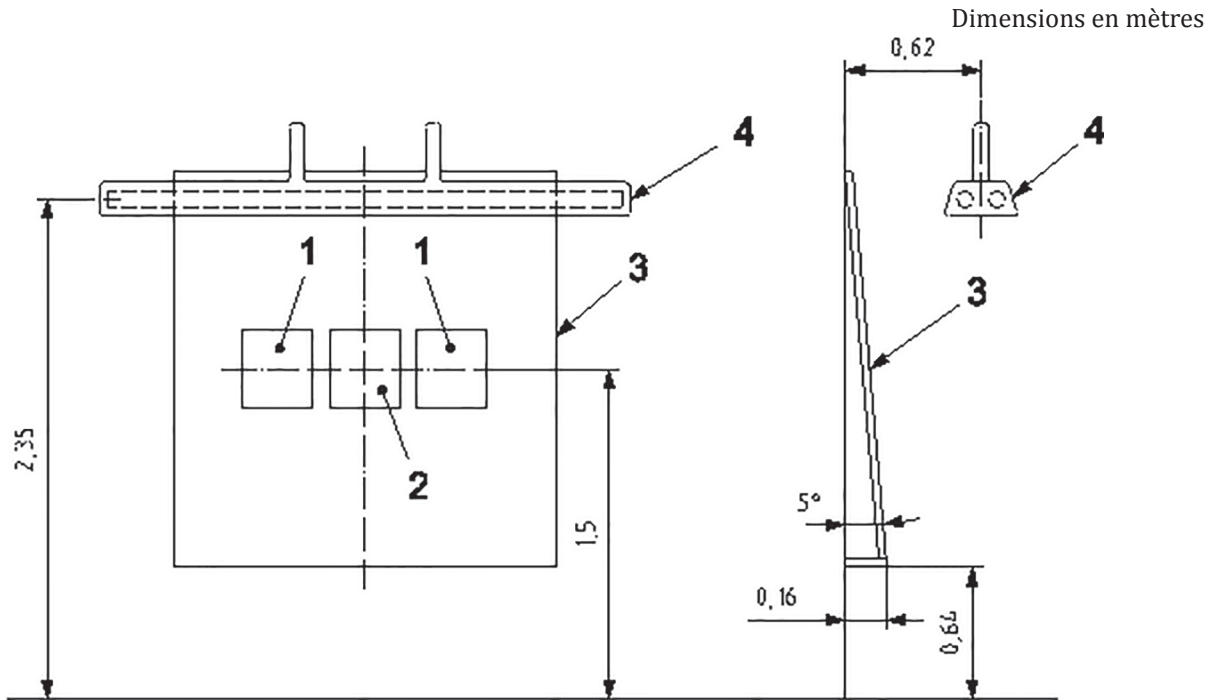
L'évaluation doit être effectuée dans une pièce obscure, dans laquelle est utilisé le matériel d'éclairage vertical représenté à la [Figure 2](#) et comprenant les éléments suivants. Il convient que les dimensions des tubes fluorescents soient choisies de sorte que l'éclairage s'étende au-delà de la surface globale de l'éprouvette et des étalons, lorsque ces derniers sont utilisés pour l'évaluation.

5.2.1 Deux tubes fluorescents CW (« cool white », blanc froid), disposés côte à côte, sans déflecteur ni verre, chacun d'une longueur minimale de 2 m.

5.2.2 Un réflecteur en émail blanc, sans déflecteur ni verre.

5.2.3 Un porte-éprouvette.

5.2.4 Un panneau d'examen visuel en contreplaqué épais, peint en gris de façon à correspondre au degré 2 de l'échelle de gris pour l'évaluation des dégorgements spécifiée dans l'ISO 105-A03.



Légende

- | | | | |
|---|---------|---|---|
| 1 | étalon | 3 | panneau d'examen visuel |
| 2 | épreuve | 4 | exemple de disposition des tubes fluorescents |

Figure 2 — Matériel d'éclairage utilisé pour l'examen visuel des éprouvettes

ISO 16847:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c4bab18-c36d-403a-974e-24a78529adfa/iso-16847-2016>

6 Éprouvettes

Préparer trois éprouvettes mesurant chacune 38 cm x 38 cm, découpées parallèlement dans le sens de la longueur, en les crantant pour éviter tout effilochage et en les marquant pour indiquer le sens de la longueur.

Si l'aspect du moutonnement doit être évalué sur les deux faces, marquer la face avant.

7 Mode opératoire

7.1 Traiter chaque éprouvette conformément à l'une des méthodes de nettoyage spécifiées dans l'ISO 6330, dans l'ISO 3175 ou dans l'ISO 15797, selon l'accord conclu par les parties intéressées.

7.2 Si ceci est requis, recommencer quatre fois le traitement choisi afin d'obtenir un total de cinq cycles (un cycle comprenant une phase de lavage et une phase de séchage).

7.3 Conditionner les éprouvettes dans l'atmosphère normale conformément à l'ISO 139 pendant au moins 4 h, en suspendant chaque éprouvette de sorte qu'elle ne soit pas pliée et que le sens de la longueur soit à la verticale pour éviter toute déformation.

7.4 Pour l'évaluation, réaliser les étapes de [7.5](#) à [7.11](#).

7.5 Trois observateurs doivent évaluer indépendamment chaque éprouvette traitée.