

NORME
INTERNATIONALE

ISO
1216

Deuxième édition
1990-11-15

**Liège en planches — Calibrage, classification et
emballage**

Corkwood in planks — Grading, classification and packing



Numéro de référence
ISO 1216:1990(F)

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 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.

La Norme internationale ISO 1216 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 87, *Liège*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 1216:1979), dont elle constitue une révision mineure.

© ISO 1990

Droits de reproduction réservés. 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'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Liège en planches — Calibrage, classification et emballage

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale définit le liège en planches commercialement sec, fixe son calibrage en fonction de l'épaisseur des planches, sa classification et spécifie son emballage.

NOTES

1 Pour atteindre sa maturité et ses qualités commerciales, il est essentiel que le liège de reproduction ne soit pas levé à moins de 9 ans.

2 Le liège en planches (voir ISO 633) est considéré commercialement sec lorsque son humidité déterminée selon la méthode décrite dans l'ISO 2386 n'est pas supérieure à 14 % (*m/m*).

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 633:1986, *Liège — Vocabulaire*.

ISO 2386:1988, *Liège en planches, liège mâle, liège de ramassage, liège gisant, rebuts et déchets — Détermination de l'humidité*.

3 Calibrage

Sauf accord contraire, le liège en planches est cali-

bré en fonction de l'épaisseur¹⁾ des planches, de la manière suivante:

Calibre 09 $\leq d < 22$ — **Très mince**: épaisseur comprise entre 9 mm et 22 mm.

Au sein de ce calibre peuvent être séparés les sous-calibres suivants:

$09 \leq d < 14$: de 9 mm à 14 mm

$14 \leq d < 18$: de 14 mm à 18 mm

$18 \leq d < 22$: de 18 mm à 22 mm

Calibre 22 $\leq d < 27$ — **Mince**: épaisseur comprise entre 22 mm et 27 mm.

Calibre 27 $\leq d < 32$ — **Juste**: épaisseur comprise entre 27 mm et 32 mm.

Calibre 32 $\leq d < 40$ — **Régulier**: épaisseur comprise entre 32 mm et 40 mm.

Calibre 40 $\leq d < 54$ — **Épais**: épaisseur comprise entre 40 mm et 54 mm.

Au sein de ce calibre peuvent être séparés les sous-calibres suivants:

$40 \leq d < 45$: de 40 mm à 45 mm

$45 \leq d < 54$: de 45 mm à 54 mm

Calibre 54 $\leq d < 00$ — **Surépais**: épaisseur supérieure à 54 mm.

4 Classification

Le liège en planches peut être classé en sept qualités qui sont susceptibles d'être regroupées par deux ou par trois au maximum.

1) Distance, mesurée à l'aide d'un pied à coulisse, entre la mie et la croûte, exprimée en millimètres, et obtenue par la moyenne de quatre mesures effectuées en des points aussi éloignés que possible les uns des autres.