

---

---

**Liège de reproduction bouilli —  
Calibrage, classification et emballage**

*Boiled reproduction cork — Grading, classification and packing*

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

[ISO 1216:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017>



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

ISO 1216:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2017, 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
<b>1</b> <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Termes et définitions</b> .....	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Calibrage</b> .....	<b>1</b>
<b>5</b> <b>Classification</b> .....	<b>2</b>
<b>6</b> <b>Emballage</b> .....	<b>2</b>
<b>7</b> <b>Marquage</b> .....	<b>3</b>
<b>8</b> <b>Pertes durant le transport</b> .....	<b>3</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>4</b>

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

[ISO 1216:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017>

## 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](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est attirée 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](http://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 nature volontaire des normes, 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/avant-propos](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC, Liège.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 1216:1998), dont il fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes: le titre et le domaine d'application ont été modifiés.

# Liège de reproduction bouilli — Calibrage, classification et emballage

## 1 Domaine d'application

Le présent document définit quand le liège de reproduction bouilli est considéré comme commercialement sec. De plus il classe les différentes possibilités de calibrage en fonction de son épaisseur, spécifie sa classification visuelle, son emballage et son marquage, et définit les pertes de transport qui peuvent être admises.

## 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 633, *Liège — Vocabulaire*

## 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions de l'ISO 633 ainsi que les 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:

- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>

### 3.1

#### liège commercialement sec

liège dans lequel l'*humidité* (3.2) n'est pas supérieur à 14 %

Note 1 à l'article: Liège mâle, liège de reproduction cru, liège de ramassage, liège gisant, liège flambé, déchets, morceaux de liège bouillis et rebuts bouillis sont des types de liège.

Note 2 à l'article: L'humidité de liège commercialement sec est déterminée selon l'ISO 2386.

### 3.2

#### humidité

perte de masse d'un échantillon pour essai à la suite de son séchage sous conditions spécifiques, rapportée à la masse initiale de l'échantillon pour essai

[SOURCE: ISO 2386:2015, 3.1]

## 4 Calibrage

4.1 Le liège de reproduction bouilli, dont on a enlevé les rebuts et les morceaux, peut être calibré en fonction de son épaisseur.

**4.2** L'épaisseur du liège de reproduction bouilli sans croûte, exprimée en millimètres ou en «lignes»<sup>1)</sup> est obtenue par la moyenne arithmétique de quatre mesures effectuées aux extrémités des deux segments de lignes droites qui, passant par le centre de la planche, sont sur les directions tangential et axial.

Dans le liège de reproduction bouilli destiné à être calibré, les zones irrégulières en épaisseur ne doivent pas excéder 10 % de la surface totale.

**4.3** Sauf accord contraire, le liège de reproduction bouilli dont on a enlevé les rebuts et les morceaux peut être calibré en fonction de son épaisseur de la manière suivante:

a) **Calibre 14 < d ≤ 22 — Très mince:** épaisseur comprise entre 14 mm et 22 mm.

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

— 14 < d ≤ 18 : de 14 mm à 18 mm;

— 18 < d ≤ 22 : de 18 mm à 22 mm.

b) **Calibre 22 < d ≤ 27 — Mince:** épaisseur comprise entre 22 mm et 27 mm.

c) **Calibre 27 < d ≤ 32 — Juste:** épaisseur comprise entre 27 mm et 32 mm.

d) **Calibre 32 < d ≤ 40 — Régulier:** épaisseur comprise entre 32 mm et 40 mm.

e) **Calibre 40 < d ≤ 54 — Épais:** épaisseur comprise entre 40 mm et 54 mm.

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

— 40 < d ≤ 45: de 40 mm à 45 mm;

— 45 < d ≤ 54: de 45 mm à 54 mm.

f) **Calibre d > 54 — Surepais:** épaisseur supérieure à 54 mm.

NOTE Le regroupement 27 < d ≤ 40, avec une épaisseur comprise entre 27 mm et 40 mm, correspondant à la fois au calibre juste et au calibre régulier, est également admis.

## 5 Classification

Après le calibrage, le liège de reproduction bouilli peut également être classé en sept classes visuelles.

## 6 Emballage

**6.1** Le liège de reproduction bouilli dont on a enlevé les rebuts et les morceaux, doit être emballé sous forme de balles ayant la forme d'un parallélépipède rectangle. Le liège doit être rangé en couches comprimées et maintenues par des bandes non métalliques ou tout autre lien accepté par accord mutuel entre les parties en cause.

**6.2** La tare de l'emballage ne doit pas être supérieure à 3 % de la masse brute de la balle, dans laquelle l'humidité est de 14 %.

**6.3** Sauf accord contraire, le liège de reproduction bouilli et calibré, doit être emballé par calibres (chaque balle de liège ne peut contenir plus d'un calibre) et, s'il s'agit de liège classé, aussi par une ou plusieurs qualités.

1) Dans l'industrie du liège, il est courant d'exprimer le calibre en «lignes». Le facteur de conversion est le suivant : 1 ligne ≅ 2,256 mm.

**6.4** Sauf accord contraire, les dimensions des balles doivent être les suivantes:

- longueur: 1 150 mm ± 50 mm;
- largeur: 550 mm ± 50 mm;
- hauteur: constituée par le nombre de couches, selon l'épaisseur du liège, comme indiqué dans le Tableau 1.

**Tableau 1 — Classe d'épaisseur**

Classe d'épaisseur mm	Nombre de couches
14 à 22	26
14 à 18	29
18 à 22	24
22 à 27	21
27 à 40	17
27 à 32	19
32 à 40	16
40 à 54	13
40 à 45	13
45 à 54	13
au-dessus de 54	11

## 7 Marquage

ISO 1216:2017

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-c145c5d01217>

Les balles, en plus d'autres marques exigées, doivent porter les indications suivantes:

- a) sa classe d'épaisseur, si le liège de reproduction bouilli a été calibré;
- b) sa classe d'épaisseur et sa qualité (ou qualités) visuelle(s), si le liège de reproduction bouilli a été calibré et a été également classé;
- c) le nom ou la marque commerciale du producteur et/ou de l'exportateur;
- d) la désignation du pays exportateur.

## 8 Pertes durant le transport

Les pertes admises dans des conditions normales de transport doivent être limitées à 3 % de la masse brute des balles, exprimée à une humidité de 14 %.

## Bibliographie

- [1] ISO 2386:2015, *Liège emballé — Liège mâle, liège de reproduction cru, liège de ramassage, liège gisant, liège flambé, liège de reproduction bouilli et liège rebut cru — Détermination de l'humidité*

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

[ISO 1216:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017>



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

ISO 1216:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/112025bf-f299-4535-b7b1-45c1e9028083/iso-1216-2017>