
Papier tissue et produits tissue —

**Partie 1:
Vocabulaire**

*Tissue paper and tissue products —
Part 1: Vocabulary*

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

[ISO 12625-1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12625-1:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
Bibliographie.....	16
Index alphabétique.....	18

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 12625-1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019>

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 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).

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.

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/iso/fr/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique CEN/TC 172, *Pâtes, papier et carton*, du Comité européen de normalisation (CEN), en collaboration avec le comité technique ISO/TC 6, *Papiers, cartons et pâtes*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'essais et spécifications de qualité des papiers et cartons*, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 12625-1:2011), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- modification du nombre de termes pour ne retenir que ceux qui se rapportent directement au papier tissue;
- restructuration de l'index alphabétique en raison de la fusion et de l'ajout de «groupes de termes»;
- mises à jour rédactionnelles.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 12625 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Introduction

Le présent document définit des termes pour la détermination des propriétés physiques du papier tissu fabriqué au moyen de techniques de crêpage ou sans crêpage, et comprend les produits élaborés à partir d'une combinaison de ces procédés de fabrication de papier tissu.

Les produits tissu représentent un marché important et en croissance constante pour les produits industriels et les produits d'hygiène à usage unique. La gamme actuelle de ces produits d'hygiène familiers comprend le papier-toilette, les mouchoirs boîte, les essuie-tout ménagers, les articles d'essuyage ménager, les essuie-mains, les mouchoirs en étuis, les serviettes de table, les sets de table, les articles d'essuyage industriel et d'autres papiers tissu absorbants et produits tissu imprégnés de lotion.

L'évolution des techniques de fabrication du papier tissu et leur différenciation par rapport aux techniques papetières «classiques» ont rendu nécessaire l'élaboration d'un nouveau glossaire.

L'objet du présent document est de permettre une compréhension commune des différents termes relatifs à la fabrication du papier tissu par les fabricants, les transformateurs et les clients, et de faciliter l'harmonisation des méthodes d'essai. Chaque terme répertorié dans la liste fait l'objet d'une définition succincte, illustrée par un exemple lorsque cela a été jugé utile. Au moment de l'élaboration du présent document, la langue anglaise a été choisie comme langue de référence. Il a ensuite été établi que certaines expressions ne peuvent pas être traduites, auquel cas l'expression anglaise est utilisée.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 12625-1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12625-1:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019>

Papier tissue et produits tissue —

Partie 1: Vocabulaire

1 Domaine d'application

Le présent document établit des principes généraux pour l'utilisation de termes dans l'industrie du papier tissue et des produits tissue.

Il permet ainsi l'utilisation d'une terminologie commune dans l'industrie et dans le commerce.

Il est mentionné expressément que l'ISO 15755 s'applique lorsqu'il est procédé à la détection d'impuretés et de défauts sur le papier tissue et les produits tissue.

Pour déterminer la teneur en humidité du papier tissue et des produits tissue, l'ISO 287 s'applique.

2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

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

3.1

pouvoir absorbant

aptitude d'un *papier tissue* (3.58) et/ou d'un *produit tissue* (3.59) à absorber un liquide

3.2 Absorption

3.2.1

capacité d'absorption

masse de liquide absorbée par unité de masse de l'éprouvette

Note 1 à l'article: La capacité d'absorption d'eau est définie dans l'ISO 12625-8.

3.2.2

vitesse d'absorption

masse de liquide absorbée par une éprouvette par unité de temps, déterminée en divisant la masse totale de liquide absorbée sur une période donnée par la durée de ladite période

3.2.3

temps d'absorption

temps nécessaire au mouillage complet d'un échantillon

[SOURCE: ISO 12625-8:2010, 3.1]

3.3

vieillesse accélérée

mode opératoire qui permet de prévoir rapidement les modifications des caractéristiques du *papier tissu* (3.58) ou du *produit tissu* (3.59) qui surviennent dans les conditions normales au bout d'un temps plus long

Note 1 à l'article: C'est en particulier le cas du papier tissu ou d'un produit tissu résistant à l'état humide dont la résistance à l'état humide se développe dans le temps. Un mode opératoire de vieillissement accéléré permettant de déterminer la résistance à l'état humide est spécifié dans l'ISO 12625-5.

3.4

masse volumique moyenne

masse du *papier tissu* (3.58) ou du *produit tissu* (3.59) par unité de volume, calculée à partir de son *grammage* (3.28) et de l'*épaisseur moyenne d'une feuille en liasse* (3.10)

Note 1 à l'article: Elle est déterminée à partir du grammage du papier tissu ou du produit tissu, divisé par l'épaisseur déterminée sur une pile de ce papier ou produit tissu.

[SOURCE: ISO 12625-3:2014, 3.4]

3.5

produits tissu hors foyer

produits tissu AFH

produits tissu (3.59) destinés à être utilisés sur les marchés institutionnel et industriel

EXEMPLE Produits tissu utilisés dans les hôpitaux, les restaurants, les hôtels, les bureaux.

3.6

papier sortie machine

feuille de papier tissu à pli unique, fabriquée comme produit semi-fini et destinée à être transformée en produit fini

[ISO 12625-1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-8711-32286b5889ff/iso-12625-1-2019>

3.7

formation de la feuille

formation par voie humide d'une feuille, sur une ou entre deux toiles sans fin ou entre une toile et un feutre, permettant d'obtenir une feuille de papier tissu continue dont le *grammage* (3.28) est généralement compris entre 10 g/m² et 50 g/m²

3.8 Degré de blancheur

3.8.1

degré de blancheur D65

facteur de luminance (réflectance) intrinsèque, mesuré avec un réflectomètre présentant les caractéristiques décrites dans l'ISO 2469, équipé d'un filtre ou doté d'une fonction correspondante, ayant une longueur d'onde efficace de 457 nm et une largeur de bande à mi-hauteur de 44 nm et réglé de manière que la teneur en UV du rayonnement incident arrivant sur l'éprouvette corresponde à celle de l'illuminant normalisé CIE D65

[SOURCE: ISO 2470-2:2008, 3.4, modifiée — Le symbole $R_{457,D65}$ et la Note 1 à l'article ont été supprimés.]

3.8.2

degré de blancheur ISO

degré de blancheur C

facteur de luminance diffuse (réflectance) intrinsèque, mesuré avec un réflectomètre présentant les caractéristiques décrites dans l'ISO 2469, équipé d'un filtre ou doté d'une fonction correspondante, ayant une longueur d'onde efficace de 457 nm et une largeur de bande à mi-hauteur de 44 nm, et réglé de manière que la teneur en UV du rayonnement incident arrivant sur l'éprouvette corresponde à celle de l'illuminant CIE C

[SOURCE: ISO 2470-1:2016, 3.4, modifiée — Le terme privilégié «degré de blancheur C» a été ajouté et le symbole R_{457} et la Note 1 à l'article ont été supprimés.]

3.9**main**

inverse de la *masse volumique moyenne* (3.4)

3.10**épaisseur moyenne d'une feuille en liasse**

épaisseur d'une feuille unique de *papier tissue* (3.58) ou de *produit tissue* (3.59), calculée à partir de l'épaisseur de plusieurs feuilles superposées, mesurée sous la charge statique appliquée

[SOURCE: ISO 12625-3:2014, 3.3]

3.11**calandrage**

traitement mécanique d'une feuille sortie machine passée dans la zone de pincement entre deux cylindres lisses dans le but d'améliorer le lissé ou la *douceur de surface* (3.52.2) d'un *papier tissue* (3.58) ou d'un *produit tissue* (3.59)

Note 1 à l'article: Cette opération est effectuée au moyen d'une calandre. Ce procédé permet, en outre, de contrôler dans une certaine mesure l'épaisseur du papier tissue ou du produit tissue.

3.12**cellulose wadding**

bande ou feuille crêpée formée de fibres de cellulose (principalement de pâte chimique), présentant une structure ouverte, et comprenant un ou plusieurs pli(s) de papier mince

Note 1 à l'article: Une structure ouverte est obtenue lorsque le papier produit est de faible grammage et à fort allongement (généralement plus de 35 %).

Note 2 à l'article: Papier crêpé de très faible grammage, normalement utilisé en liasses ou en matelas comportant plusieurs feuilles.

Note 3 à l'article: Terme non usité en France.

[SOURCE: ISO 4046-4:2016, 4.37, modifiée — La parenthèse «(principalement de pâte chimique)» a été ajoutée, le terme «jet(s)» a été remplacé par «pli(s)» et les Notes 1, 2 et 3 à l'article ont été ajoutées].

3.13**toucher textile**

propriété d'un *papier tissue* (3.58) ou d'un *produit tissue* (3.59) qui, au toucher, ressemble à un matériau textile tissé

3.14 Couleur**3.14.1****espace chromatique CIELAB**

espace chromatique à trois dimensions approximativement uniforme, obtenu en portant en coordonnées rectangulaires les grandeurs L^* , a^* , b^*

Note 1 à l'article: La grandeur L^* est une mesure de la clarté de l'éprouvette, où $L^* = 0$ correspond au noir et $L^* = 100$ est définie comme étant le diffuseur parfait par réflexion. Visuellement, les grandeurs a^* et b^* représentent respectivement les axes rouge-vert et jaune-bleu de l'espace chromatique, de sorte que

- $+a^*$ est une mesure de la composante rouge de l'éprouvette,
- $-a^*$ est une mesure de la composante verte de l'éprouvette,
- $+b^*$ est une mesure de la composante jaune de l'éprouvette, et
- $-b^*$ est une mesure de la composante bleue de l'éprouvette.

Si a^* et b^* sont toutes les deux égales à zéro, l'éprouvette est grise.

[SOURCE: ISO 5631-3:2015, 3.6, modifiée — La Note 1 à l'article a été ajoutée.]

3.14.2

couleur CIELAB (D65/10°)

coordonnées L^* , a^* et b^* de l'échantillon selon le système CIELAB 1976, évaluées en utilisant l'observateur colorimétrique normalisé CIE 1964 (10°) et l'illuminant normalisé CIE D65

Note 1 à l'article: Voir l'ISO 12625-7 pour de plus amples informations.

[SOURCE: ISO/TR 10688:2015, 2.5.2, modifiée — Le terme privilégié «(L^* , a^* , b^*)» a été supprimé, le terme privilégié couleur CIELAB (D65/10°) et la Note 1 à l'article ont été ajoutés.]

3.14.3

couleur CIELAB (C/2°)

coordonnées L^* , a^* et b^* de l'échantillon selon le système CIELAB 1976, évaluées en utilisant l'observateur colorimétrique normalisé CIE 1931 (2°) et l'illuminant CIE C

Note 1 à l'article: Voir l'ISO 12625-15 pour de plus amples informations.

[SOURCE: ISO/TR 10688:2015, 2.5.1, modifiée — Le terme privilégié «(L^* , a^* , b^*)» a été supprimé, le terme privilégié couleur CIELAB (C/2°) et la Note 1 à l'article ont été ajoutés.]

3.15

procédé presse humide conventionnelle de pressage

CWP

procédé de fabrication du papier tissé selon lequel la feuille formée à l'état humide est pressée contre le *cylindre Yankee* (3.63) tout en étant supportée par un feutre, et complètement séchée par le cylindre Yankee

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

3.15.1

coating sur cylindre Yankee

produits de coating

mélange d'un agent adhésif/décollant avec potentiellement d'autres additifs chimiques, pulvérisé sur le *cylindre Yankee* (3.63) préalablement au crêpage afin de garantir un contact homogène et régulier entre la feuille de *papier tissé* (3.58) et le cylindre sécheur, et d'assurer un décollage facile de la feuille au niveau de la lame de crêpage

3.15.1.1

adhésif

composant du *coating sur cylindre Yankee* (3.15.1) présentant des caractéristiques spécifiques d'adhésion, de durabilité et de dureté

3.15.1.2

agent modificateur

composant du *coating sur cylindre Yankee* (3.15.1) qui modifie les propriétés physiques de ce dernier

Note 1 à l'article: Par exemple, plastifiants, inhibiteurs de corrosion et émulsifiants.

3.15.1.3

antiadhésif

agent de décrochement

composant du *coating sur cylindre Yankee* (3.15.1) responsable de la réduction du frottement de la lame de crêpage, régulant l'adhésion et permettant le décollage convenable de la feuille de tissu se trouvant sur le *cylindre Yankee* (3.63)

Note 1 à l'article: Le terme «release» est également utilisé en français.

3.15.2**enduction en transformation**

procédé consistant à appliquer des additifs (produits chimiques, lotion) sur la feuille de tissu pendant la transformation

Note 1 à l'article: Le terme «enduction» a un sens différent dans l'industrie du papier tissu et dans l'industrie du papier impression-écriture. Dans cette dernière, le terme «enduction» fait référence à un traitement de surface, c'est-à-dire:

- à une couche d'une composition pigment/liant, appliquée à la surface d'un papier ou d'un carton, ayant une influence sur la structure de la surface et sur l'aspect visuel, ainsi que sur le comportement optique et à l'impression du produit couché; et
- au procédé d'application d'une sauce de couchage.

3.16**transformation**

fabrication d'un *produit tissu* (3.59) par un procédé ou une opération effectuée(e) après le procédé de fabrication du papier

Note 1 à l'article: Par exemple, les opérations de déroulage et d'enroulage, l'assemblage de papiers tissu sortie machine en feuilles à pli unique ou multiplis, leur calandrage, gaufrage, laminage, prédécoupe, découpe dans le sens machine (SM) ou le sens travers (ST), le bobinage de rouleaux de petites dimensions destinés à l'utilisateur final, le pliage dans le sens machine et/ou le sens travers, la disposition en liasses de feuilles pliées individuelles et tous les types d'emballage. La transformation peut inclure le traitement avec une lotion et l'impression.

3.17**mandrin**

tube autour duquel est enroulé le papier afin de constituer une bobine ou un rouleau de produit fini

Note 1 à l'article: Un mandrin est généralement construit sous la forme d'une paroi simple couche ou multicouche de papier enroulé et laminé avec un adhésif. ISO 12625-1:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3807038d-9521-4c61-3711-522809588718/iso-12625-1-2019>

Note 2 à l'article: Certains rouleaux de produits finis peuvent être dépourvus de mandrin.

3.18**crêpage**

procédé consistant à retirer du *cylindre Yankee* (3.63) la feuille de papier par voie mécanique au moyen d'une lame dans le sens machine pour en modifier les propriétés, parmi lesquelles son allongement, son épaisseur, sa résistance et sa douceur

Note 1 à l'article: Il s'agit d'une étape importante du procédé de fabrication des papiers tissu.

Note 2 à l'article: Le crêpage est décliné de 3.18.1 à 3.18.6.

Note 3 à l'article: Le *cylindre Yankee* (3.63) est généralement protégé par une couche de coating.

3.18.1**papier crêpé**

papier mince et léger ayant été soumis à un crêpage sur une machine à papier tissu

Note 1 à l'article: Il ne faut pas confondre le papier crêpé et le papier crépon qui est un type de papier crêpé qui n'a pas été étiré et qui est souvent utilisé pour la décoration et l'emballage.

3.18.2**lame de crêpage****racle crêpeur**

lame mince et affûtée appliquée contre le *cylindre Yankee* (3.63) d'une machine à papier tissu sous une pression élevée et suivant un angle spécifique afin de décoller la feuille de papier du cylindre