
**Emballages en verre — Bague
couronne 26 H 126 — Dimensions**

Glass packaging — 26 H 126 crown finish — Dimensions

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

[ISO 12822:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/081bfd2d-81ae-483b-b364-bacea866adf7/iso-12822-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/081bfd2d-81ae-483b-b364-bacea866adf7/iso-12822-2020>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 12822:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/081bfd2d-81ae-483b-b364-bacea866adf7/iso-12822-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

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
4 Dimensions	1
Bibliographie	6

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 12822:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/081bfd2d-81ae-483b-b364-bacea866adf7/iso-12822-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/081bfd2d-81ae-483b-b364-bacea866adf7/iso-12822-2020>

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 www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 63, *Réipients en verre*.

Cette seconde édition annule et remplace la première édition (ISO 12822:2015) qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes :

- modifications des [Figures 2, 3, 4 et 5](#) ;
- suppression de la référence à la fiche documentaire EC 1-02 du Cetei ;
- pour la version anglaise uniquement, remplacement de « crown closure » et de « crown cork » par « crown cap » ;
- corrections rédactionnelles.

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/members.html.

Introduction

Le présent document est basé sur la Référence [1].

La qualité de l'emballage est très importante pour la distribution et la protection des produits. Un emballage insuffisant ou inadapté peut entraîner la détérioration ou la perte de son contenu.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 12822:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/081bfd2d-81ae-483b-b364-bacea866adf7/iso-12822-2020>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12822:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/081bfd2d-81ae-483b-b364-bacea866adf7/iso-12822-2020>

Emballages en verre — Bague couronne 26 H 126 — Dimensions

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions des bagues couronnes basses de 26 mm pour les bouteilles en verre destinées au conditionnement des boissons. La bague couronne basse est conçue pour être utilisée avec une capsule couronne métallique (voir la Référence [2]).

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils 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 9058, *Réceptifs en verre — Tolérances standards pour bouteilles*

3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

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

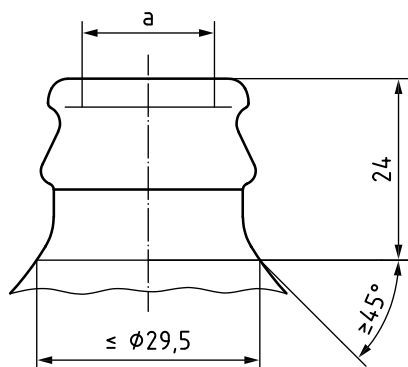
- ISO Online browsing platform : disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia : disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

4 Dimensions

Le modèle et les dimensions de la bague doivent être ceux indiqués aux [Figures 1 à 5](#).

Les caractéristiques qui ne sont pas spécifiées doivent être choisies selon l'application.

Les tolérances générales doivent être conformes à l'ISO 9058.

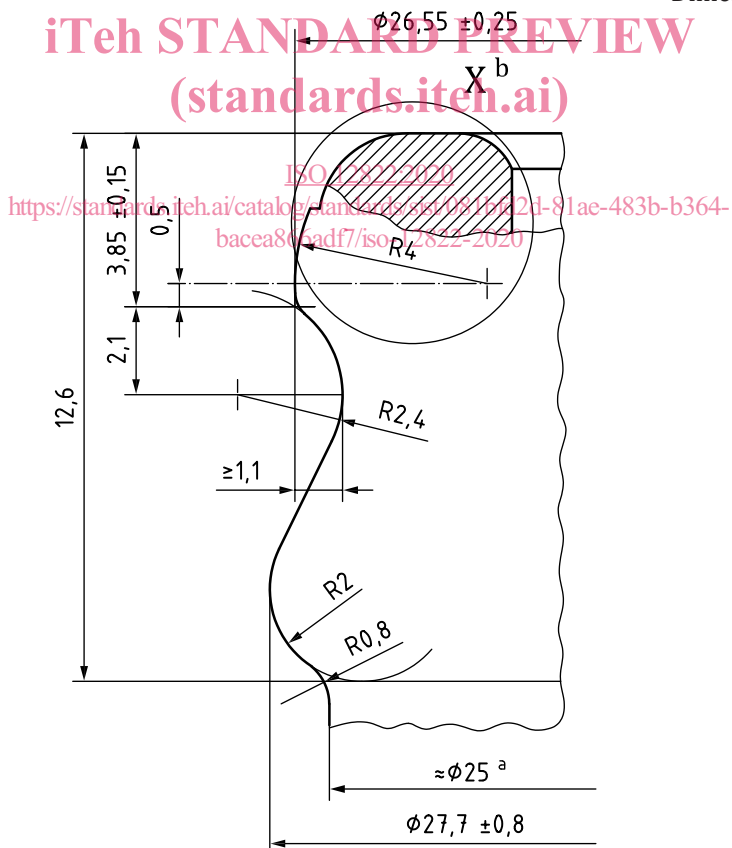


Légende

- ^a \varnothing d'entrée compris entre 18,5 mm maximum et 17 mm minimum, mesuré à une distance maximale de 3 mm au-dessous du haut de la bague, voir la légende d des [Figures 4 et 5](#), brochage \varnothing 15,5 mm.

Figure 1 — Dimensions de l'épaulement et du brochage

Limite de construction : certains équipements de capsulage peuvent imposer des limites dimensionnelles supplémentaires en ce qui concerne le contour du col.

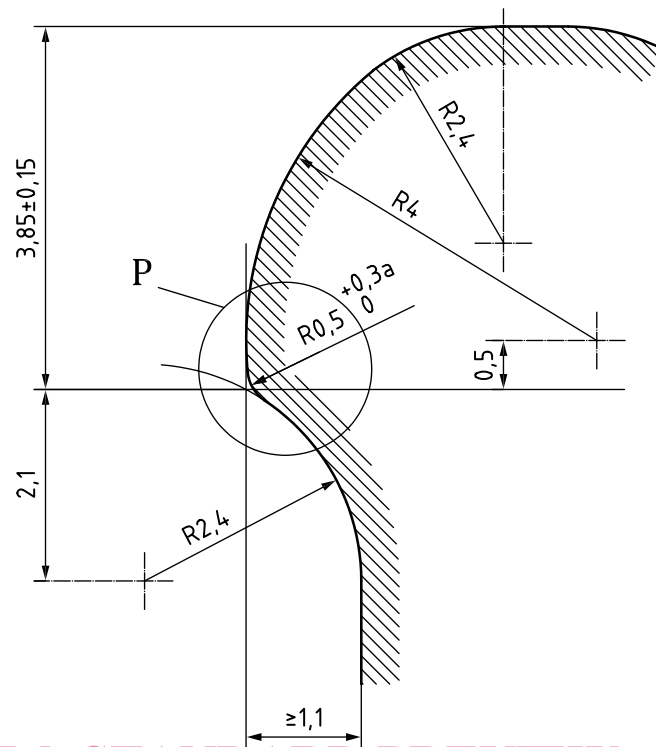


Légende

- ^a Diamètre nominal à la discrétion du verrier.
- ^b Détail X (voir les [Figures 4 et 5](#)).

Figure 2 — Profil de la bague

Dimensions en millimètres



Légende

- P représente les dimensions relatives à la zone de contact entre la bague et la jupe cannelée de la capsule lorsqu'elle est sertie, appelée « point P ».
- a Pour une performance optimale, il convient que le rayon soit compris entre 0,5 mm et 0,8 mm (mesuré en-dehors du joint de moule vertical), et soit le plus proche possible de 0,5 mm.

Figure 3 — Définition du bord de sertissage (point « P »)