

---

---

## Placages — Termes et définitions, détermination des caractéristiques physiques et tolérances

*Veneers — Terms and definitions, determination of physical  
characteristics and tolerances*

iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

ISO 18775:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/f9f1bad7-9ac4-4581-9618-9afdd388f4d7/iso-18775-2020>



**iTeh Standards**  
**(<https://standards.iteh.ai>)**  
**Document Preview**

ISO 18775:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/f9f1bad7-9ac4-4581-9618-9afdd388f4d7/iso-18775-2020>



**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  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

Page

<b>Avant-propos</b>	<b>iv</b>
<b>1 Domaine d'application</b>	<b>1</b>
<b>2 Références normatives</b>	<b>1</b>
<b>3 Termes et définitions</b>	<b>1</b>
3.1 Termes généraux	1
3.2 Termes relatifs à la méthode de production	4
3.3 Termes relatifs à l'effet visuel et à l'appareillage du placage	5
3.4 Termes relatifs aux singularités, aux défauts et aux réparations	8
<b>4 Détermination des caractéristiques physiques</b>	<b>10</b>
4.1 Appareillage	10
4.2 Détermination de la teneur en humidité	11
4.2.1 Principe	11
4.2.2 Éprouvettes	11
4.2.3 Mode opératoire	11
4.2.4 Expression des résultats	12
4.3 Détermination de la masse volumique	12
4.4 Détermination des dimensions	12
4.4.1 Principe	12
4.4.2 Mode opératoire	12
4.4.3 Expression des résultats	14
4.5 Détermination de l'équerrage	14
4.6 Rapport d'essai	15
<b>5 Tolérances dimensionnelles</b>	<b>15</b>
5.1 Teneur en humidité de référence	15
5.2 Tolérances relatives à la longueur et à la largeur	16
5.3 Tolérances relatives à l'épaisseur	16
<b>Annexe A (informative) Schémas de méthodes de production de placage</b>	<b>17</b>
<b>Annexe B (informative) Schémas de méthodes d'appareillage de placage</b>	<b>18</b>
<b>Bibliographie</b>	<b>19</b>

## 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.

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.html](http://www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 89, Panneaux à base de bois, sous-comité SC 3, Contreplaqué.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 18775:2008), qui a fait l'objet d'une révision technique.

La principale modification par rapport à l'édition précédente est la suivante:

- un changement éditorial a été apporté pour préciser la valeur d'un seuil dans le [Tableau 1](#).

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](http://www.iso.org/fr/members.html).

# Placages — Termes et définitions, détermination des caractéristiques physiques et tolérances

## 1 Domaine d'application

Le présent document établit les termes et définitions normalisés (y compris ceux relatifs aux singularités et aux défauts), les méthodes de détermination des caractéristiques physiques et les tolérances dimensionnelles (longueur, largeur, épaisseur) pour les placages de bois naturels, traités et reconstitués, qui peuvent être obtenus par tranchage, par déroulage ou par sciage. Les définitions, propriétés et exigences spécifiques concernant ces placages reconstitués traités et les placages en bois lamellé ne sont pas inclus dans le présent document.

## 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 9427, *Panneaux à base de bois — Détermination de la masse volumique*

ISO 16999, *Panneaux à base de bois — Échantillonnage et découpe des éprouvettes*

ISO 24294, *Bois — Bois ronds et bois sciés — Vocabulaire*

## 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et les définitions de l'ISO 24294 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:

- 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 Termes généraux

#### 3.1.1

##### **placage avec contre-parement**

placage revêtu d'un contre-parement en papier spécial, en tissu ou en autre matériau

#### 3.1.2

##### **lot**

ensemble de placages avant sélection en fonction de leur qualité, de leur structure, de leur couleur, de leurs dimensions, de l'aspect de surface, etc.

#### 3.1.3

##### **placage blanchi**

placage ayant fait l'objet d'un traitement de blanchiment (décoloration)

**3.1.4**

**plot  
boule**

paquet de feuilles de placage obtenues par tranchage séquentiel et remplacées les unes à côté des autres dans l'ordre où elles ont été découpées

**3.1.5**

**paquet**

série de *feuilles de placage* (3.2.9) (par exemple 16, 24 ou 32) empilées dans l'ordre dans lequel elles ont été tranchées à partir du même tronc ou de la même grume

**3.1.6**

**placage dressé**

placage dont au moins un bord a été coupé droit et perpendiculairement aux faces du placage

**3.1.7**

**jointage longitudinal**

**jointage parallèle au fil**

joint, dans le sens général du fil, entre deux *placages dressés* (3.1.6) et placés bord à bord

**3.1.8**

**jointage transversal**

**jointage en travers du fil**

**jointage en bout**

joint, en travers du fil, entre deux *placages dressés* (3.1.6) et placés bout à bout

**3.1.9**

**parement**

surface du placage qui sera visible après mise en œuvre

**3.1.10**

**quartier**

élément de forme prismatique obtenu par coupe longitudinale, sur scie à ruban, d'une grume ou d'un tronc

Note 1 à l'article: Au pluriel, «quartiers» indique l'ordre des placages obtenus à partir d'une grume ou d'une partie de grume.

**3.1.11**

**composant**

placage jointé ou à jointer plein format

**3.1.12**

**tronc**

ensemble des placages obtenus à partir d'un seul tronc en suivant leur séquence de sciage

**3.1.13**

**côté ouvert**

<placages déroulés> côté de la feuille qui était en contact avec la lame, lors de la coupe, et qui présente des fissures de déroulage (fissures de coupe) générées par la flexion du bois au niveau de l'arête de la lame

**3.1.14**

**placage reconstitué**

*placage tranché* (3.2.9), obtenu à partir de *bois reconstitué* (3.1.15), destiné à être utilisé principalement pour des applications décoratives

**3.1.15**

**bois reconstitué**

matériau obtenu à partir de placages de bois placés l'un au-dessus de l'autre, préalablement encollés et pressés pour former un bloc ou une planche

**3.1.16****ruban**

bande de papier gommé ou de toile gommée placée sur le placage

**3.1.17****grain**

taille et disposition générale des cellules et des pores du bois

EXEMPLE Grain fin, moyen, grossier, irrégulier.

**3.1.18****placage teinté dans la masse**

placage teinté dans la masse avec une couleur quelconque

Note 1 à l'article: En termes d'usinabilité et d'utilisation finale, il présente les mêmes caractéristiques que les placages naturels.

**3.1.19****placage traité**

placage ayant fait l'objet d'un traitement afin d'obtenir des caractéristiques physiques, chimiques ou esthétiques particulières

EXEMPLE Chêne ayant subi un traitement de fumigation à l'ammoniac.

**3.1.20****côté comprimé**

<placages déroulés> côté de la feuille qui était la plus éloignée de la lame, lors de la coupe, et qui ne présente aucune fissure de déroulage (fissure de coupe)

**3.1.21****joint**

interface entre deux placages adjacents

**3.1.22****placage à jointer**

placage dont le bord est dressé en vue du jointage

**3.1.23****placage jointé**

placage obtenu par deux ou plusieurs *placages à jointer* (3.1.22) collés bord à bord

**3.1.24****joint avec fils encollés**

*placage dressé* (3.1.23) utilisant des fils de colle pour maintenir un contact à l'interface

**3.1.25****placage**

mince feuille de bois d'une épaisseur maximale de 6 mm, obtenue par déroulage, tranchage ou sciage à partir d'une bille, d'un billon ou d'un *quartier* (3.1.10)

Note 1 à l'article: Les placages peuvent être assemblés pour obtenir des formats supérieurs.

**3.1.26****longueur d'un placage**

dimension du *placage* (3.1.25) mesurée dans un sens parallèle au fil du bois

Note 1 à l'article: La longueur d'un placage doit être toujours la première dimension (longueur × profondeur), même la longueur est plus petite que la largeur.

**3.1.27****longueur minimale d'un placage**

plus petite distance mesurée dans un sens parallèle au fil du bois

**3.1.28**

**épaisseur d'un placage**

dimension du placage mesurée perpendiculairement au *parement* (3.1.9) de celui-ci

**3.1.29**

**largeur d'un placage**

dimension du placage mesurée dans un sens perpendiculaire au fil du bois et parallèle au *parement*

**3.2 Termes relatifs à la méthode de production**

Voir [Figure A.1](#).

**3.2.1**

**débit sur quartier excentré**

**tranchage en quart de rond**

**tranchage semi-déroulé**

**tranchage sur faux-quartier**

méthode de production où les placages sont obtenus en fixant le quartier sur la dérouleuse

Note 1 à l'article: Ces placages présentent un motif rayé ou en demi-cathédrale.

**3.2.2**

**débit tranché sur dosse à coupe tangentielle**

**placage à coupe tangentielle**

**quartier suédois**

méthode de production où le placage est obtenu par coupe dans un plan tangent aux cernes d'accroissement et perpendiculaire aux rayons, le tranchage commençant côté cœur de la bille

**3.2.3**

**débit tranché sur dosse**

méthode de production où le placage est obtenu par coupe dans un plan tangent aux cernes d'accroissement et perpendiculaire aux rayons, le tranchage commençant côté aubier de la bille

**3.2.4**

**débit semi-déroulé au dos**

méthode de production où le placage est obtenu en fixant la grume côté aubier sur la dérouleuse

**3.2.5**

**débit sur quartier en cathédrale**

méthode de production où les placages sont obtenus en fixant un tiers ou un quart d'un billon côté aubier sur la dérouleuse

Note 1 à l'article: Les placages sont coupés à partir du cœur.

**3.2.6**

**placage déroulé**

placage obtenu dans une dérouleuse, sous forme d'un ruban continu, à partir d'une bille ou d'un billon animé(e) d'un mouvement de rotation et maintenu(e) contre une lame légèrement inclinée sur toute la longueur de la bille

**3.2.7**

**placage scié**

placage obtenu par sciage d'une bille ou d'un *quartier* (3.1.10)

**3.2.8**

**placage semi-déroulé**

placage obtenu dans une dérouleuse, sous forme d'un ruban discontinu, à partir d'une bille ou d'un billon animé(e) d'un mouvement de rotation et maintenu(e) de manière excentrée contre une lame légèrement inclinée sur toute la longueur de la bille



**3.2.9****placage tranché**

placage obtenu en pressant une bille ou un *quartier* (3.1.10) dans une trancheuse produisant des feuilles de placage

**3.2.10****débit semi-déroulé**

méthode de production où les placages sont obtenus par déroulage excentrique, lorsque la grume est tranchée selon une courbure plus importante que celle de la bille centrée et fixée dans la dérouleuse

**3.2.11****débit tranché sur quartier**

méthode de production où les placages sont obtenus par tranchage sur quartier d'une portion (1/4, 1/3) de bille, la coupe étant radiale, perpendiculaire aux cernes annuels d'accroissement

**3.3 Termes relatifs à l'effet visuel et à l'appareillage du placage****3.3.1****mouchetures**

dessin qui se présente sous la forme de nombreuses petites surfaces circulaires ou elliptiques qui ressemblent à de petits yeux d'oiseaux et dues à des dépressions coniques locales dans les cernes annuels (par exemple érable)

**3.3.2****fil cloqué**

dessin donnant au bois, pourtant lisse, l'aspect d'une surface couverte de cloques (dépressions et reliefs de petite taille et presque circulaires), dues à des cernes annuels irréguliers

Note 1 à l'article: Un tel dessin n'apparaît que sur des faces sciées sur dosse ou déroulées.

**3.3.3****placage de loupe**

placage obtenu des rares excroissances du bois (bouquets de bourgeons dormants et nœuds) qui apparaissent sur des arbres autour des greffons ou blessures ou qui se forment spontanément sur quelques essences de bois, bien que rarement

**3.3.4****composant**

pièce individuelle de placage jointe à d'autres pièces pour constituer un pli de pleine longueur et de pleine largeur

**3.3.5****placage de ronce****placage ronçoux****placage madré**

dessin obtenu par une coupe réalisée au niveau de la jonction d'une branche et de la tige d'un arbre

**3.3.6****dessin en houppier****dessin en ogive****dessin flammé**

aspect de fils caractérisé par une série de «V» superposés et renversés et/ou par des motifs en ogive du bois initial et du bois final, généralement rencontrés dans le placage sur dosse

### 3.3.7

#### **double facette**

apparente différence de couleur due à une différence d'angle de réfraction de la lumière sur les placages à appareillage retourné

Note 1 à l'article: Cela se produit en raison de l'alternance des parements des côtés ouverts et des côtés comprimés sur des placages adjacents réfléchissant différemment la lumière.

### 3.3.8

#### **moiré**

dessin irrégulier, provoqué par un fil onduleux et ronceux, avec des veines irrégulières légèrement teintées perpendiculaires au sens du fil, traditionnellement utilisé pour décorer le dos des violons

### 3.3.9

#### **dessin ondulé**

dessin dont les ondulations ont approximativement la largeur d'un doigt (par exemple bois rouge, séquoia, etc.)

### 3.3.10

#### **jointage par papier gommé**

assemblage de deux placages bord à bord par l'intermédiaire d'une bande de papier gommé avant revêtement

Note 1 à l'article: Le papier est enlevé avant ponçage du produit final.

### 3.3.11

#### **dessin en semi-houppier**

#### **dessin semi-flammé**

dessin présentant seulement un demi-dessin en ogive

### 3.3.12

#### **appareillage**

#### **appariement**

assemblage de placages selon leur séquence de production ou en vue d'obtenir des dimensions spécifiques et les effets et dessins souhaités

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

#### **3.3.12.1**

#### **appareillage à livre ouvert**

*appareillage* ([3.3.12](#)) où les feuilles parallèles de placage obtenues à partir d'un *quartier* ([3.1.10](#)) ou d'une bille sont retournées de manière que des placages adjacents s'ouvrent comme deux pages d'un livre

#### **3.3.12.2**

#### **appareillage en bout**

*appareillage* ([3.3.12](#)) où les placages sont assemblés comme à *livre ouvert* ([3.3.12.1](#)), les extrémités des placages étant aussi appareillées

Note 1 à l'article: Dans ce cas, les placages sont retournés sur eux-mêmes dans le sens de la longueur et accordés.

#### **3.3.12.3**

#### **appareillage centré**

*appareillage* ([3.3.12](#)) où un nombre pair de placages, pas nécessairement de la même largeur, est assemblé symétriquement par rapport au joint central

#### **3.3.12.4**

#### **appareillage en fougère fermée**

*appareillage* ([3.3.12](#)) où quatre placages sont coupés en diagonale et assemblés de façon à former un diamant