

ISO/TC 89/SC 3

Secrétariat: AFNOR

Début de vote:
2020-09-08

Vote clos le:
2020-11-03

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

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f9f11bad7-9ac4-4581-9618-9afdd388f4d7/iso-fdis-18775>

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.



Numéro de référence
ISO/FDIS 18775:2020(F)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f9f1bad7-9ac4-4581-9618-9afdd388f4d7/iso-fdis-18775>



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
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
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
4 Détermination des caractéristiques physiques	10
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
5 Tolérances dimensionnelles	15
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
Annexe A (informative) Schémas de méthodes de production de placage	17
Annexe B (informative) Schémas de méthodes d'appareillage de placage	18
Bibliographie	19

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.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.

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

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