

---

---

**Textiles — Détermination de  
la propension au boulochage, à  
l'ébouriffage ou au moutonnement des  
étoffes en surface —**

**Partie 2:  
Méthode du Martindale modifiée**

*Textiles — Determination of fabric propensity to surface pilling,  
fuzzing or matting —*

*Part 2: Modified Martindale method*

ISO 12945-2:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/1cb80190-9030-44ec-9f81-25e44520e8d5/iso-12945-2-2020>



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

ISO 12945-2:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/1cb80190-9030-44ec-9f81-25e44520e8d5/iso-12945-2-2020>



**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>Introduction</b>	<b>v</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>
<b>4 Principe</b>	<b>2</b>
<b>5 Appareillage</b>	<b>2</b>
<b>6 Matériel auxiliaire</b>	<b>7</b>
<b>7 Préparation des éprouvettes</b>	<b>8</b>
7.1 Traitement préalable de l'échantillon pour laboratoire	8
7.2 Échantillonnage des éprouvettes	8
7.3 Nombre d'éprouvettes	9
7.4 Marquage des éprouvettes	9
<b>8 Atmosphère de conditionnement et d'essai</b>	<b>9</b>
<b>9 Mode opératoire</b>	<b>9</b>
9.1 Généralités	9
9.2 Mise en place des éprouvettes	9
9.2.1 Mise en place de l'éprouvette dans le porte-éprouvette	9
9.2.2 Mise en place de l'éprouvette sur le plateau à boulochage	10
9.3 Essai de boulochage	10
<b>10 Évaluation du boulochage, de l'ébouriffage et du moutonnement</b>	<b>10</b>
<b>11 Résultats</b>	<b>10</b>
<b>12 Rapport d'essai</b>	<b>11</b>
<b>Annexe A (normative) Catégories d'essai de boulochage</b>	<b>12</b>
<b>Bibliographie</b>	<b>13</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 [www.iso.org/avant-propos](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, sous-comité SC 24, *Atmosphères de conditionnement et essais physiques des étoffes*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 248, *Textiles et produits textiles*, du Comité européen de normalisation (CEN), conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 12945-2:2000), qui a fait l'objet d'une révision technique.

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

- [Article 9](#): l'évaluation visuelle du boulochage, de l'ébouriffage et du moutonnement a été réalisée conformément à l'ISO 12945-4.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 12945 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](http://www.iso.org/fr/members.html).

## Introduction

Les bouloches se forment à l'usage lorsque les fibres à la surface d'une étoffe « se dressent » et s'emmêlent. Même s'il s'agit en général d'une détérioration de surface non souhaitée, le degré de tolérance d'un consommateur vis-à-vis d'un niveau donné de boulochage dépendra du type de vêtement et de l'usage final de l'étoffe.

En général, le niveau de boulochage est déterminé par la vitesse à laquelle se produisent simultanément les processus suivants:

- a) emmêlement des fibres entraînant la formation de bouloches;
- b) apparition de plus de fibres à la surface;
- c) élimination des fibres et des bouloches par l'usure.

La vitesse à laquelle ces processus se produisent dépend des propriétés des fibres, des fils et de l'étoffe. Des cas de figure extrêmes peuvent se produire dans les étoffes composées de fibres à résistance élevée et dans celles composées de fibres à résistance faible. Les fibres résistantes entraînent une vitesse de formation de bouloches supérieure à la vitesse d'élimination, ce qui a pour conséquence une augmentation des bouloches concomitante de l'usure. Dans le cas de fibres à faible résistance, la vitesse de formation des bouloches est proche de la vitesse d'élimination par l'usure, ce qui entraîne une fluctuation du boulochage avec l'augmentation du degré d'usure. Il existe d'autres configurations dans lesquelles l'élimination des fibres se produit avant la formation de bouloches. Chacun de ces exemples met en exergue la complexité de l'évaluation des modifications de surface sur différents types d'étoffes.

L'essai en laboratoire idéal consisterait à accélérer les processus d'usure a), b) et c) par exactement le même facteur et s'appliquerait de façon universelle à tous les types de fibres, fils et étoffes. À ce jour, aucun essai de ce type n'a été élaboré. Cependant, une méthode d'essai a été mise au point, permettant de classer les étoffes dans le même ordre de propension au boulochage, à l'ébouriffage et au moutonnement que celui auquel on pourrait s'attendre dans des conditions d'usage normales.

La modification apportée à l'appareil d'emploi très répandu pour l'essai d'abrasion de Martindale, et utilisé dans le présent document est décrite dans la Référence [8].



# Textiles — Détermination de la propension au boulochage, à l'ébouriffage ou au moutonnement des étoffes en surface —

## Partie 2: Méthode du Martindale modifiée

### 1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode de détermination de la résistance au boulochage, à l'ébouriffage et au moutonnement des étoffes à l'aide d'une méthode du Martindale modifiée.

### 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 139, *Textiles — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai*

ISO 12945-4, *Textiles — Détermination de la propension des étoffes au boulochage, à l'ébouriffage ou au moutonnement en surface — Partie 4: Évaluation du boulochage, de l'ébouriffage et du moutonnement par analyse visuelle*

ISO 12947-1:1998, *Textiles — Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes par la méthode Martindale — Partie 1: Appareillage d'essai d'abrasion de Martindale*

### 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

##### **bouloche**

emmêlement des fibres en petits agglomérats (bouloches) émergeant de l'étoffe qui, en raison de leur densité, empêchent la pénétration de la lumière et forment des ombres

Note 1 à l'article: Cette modification peut se produire lors du lavage, du nettoyage à sec et/ou au porter.

[SOURCE: ISO 12945-4:2020, 3.1]

#### 3.2

##### **boulochage**

formation de *bouloches* (3.1) à la surface d'une étoffe

[SOURCE: ISO 12945-4:2020, 3.2]

### 3.3

#### **ébouffage**

hérissément des fibres de surface et/ou redressement des fibres de l'étoffe, qui modifie visiblement la surface de cette dernière

Note 1 à l'article: Cette modification peut se produire lors du lavage, du nettoyage à sec et/ou au porter.

[SOURCE: ISO 12945-4:2020, 3.3]

### 3.4

#### **moutonnement**

modification de l'orientation des fibres dressées d'une étoffe grattée, qui modifie visiblement la surface de cette dernière

Note 1 à l'article: Cette modification peut se produire lors du lavage, du nettoyage à sec et/ou au porter.

[SOURCE: ISO 12945-4:2020, 3.4]

### 3.5

#### **frottement de boulochage**

tour complet des deux éléments de rotation externes de l'appareil d'essai du Martindale modifié

### 3.6

#### **cycle de boulochage**

exécution des mouvements de translation formant une courbe de Lissajous et comprenant 16 *frottements de boulochage* (3.5), c'est-à-dire 16 tours des deux éléments de rotation externes et 15 tours de l'élément de rotation interne de l'appareil d'essai de Martindale

## 4 Principe

Une éprouvette circulaire est soumise à une force définie sur une surface de frottement constituée de la même étoffe ou, le cas échéant, d'une étoffe abrasive en laine, en décrivant une courbe de Lissajous. L'éprouvette peut en même temps tourner librement autour d'un axe passant par son centre perpendiculairement au plan de l'éprouvette. L'ébouffage, le boulochage et le moutonnement sont évalués visuellement après des étapes d'essai définies.

## 5 Appareillage

**5.1 Appareillage d'essai d'abrasion de Martindale**, comme décrit dans l'ISO 12947-1, modifié selon 5.2.

L'appareil d'essai est composé d'une plaque support portant les plateaux à boulochage et le mécanisme d'entraînement. Le mécanisme d'entraînement est composé de deux éléments externes et d'un élément interne qui permettent au dispositif de guidage du porte-éprouvette de former une courbe de Lissajous.

Le dispositif de guidage du porte-éprouvette est déplacé horizontalement par le mécanisme d'entraînement de manière que chaque point du plateau de guidage décrive la même courbe de Lissajous.

Le mouvement de Lissajous commence par former un cercle puis, progressivement, des ellipses de plus en plus étroites, jusqu'à tracer une ligne droite à partir de laquelle des ellipses de plus en plus larges se forment dans la direction perpendiculaire, avant de répéter de nouveau le dessin.

La plaque de guidage du porte-éprouvette est munie de logements de palier à faible frottement qui abritent les tiges de guidage du porte-éprouvette. L'extrémité inférieure de chaque tige du porte-éprouvette est introduite dans le corps correspondant du porte-éprouvette. Le porte-éprouvette est composé d'un corps, d'un anneau et, en option, d'un élément de charge.



L'appareillage est équipé d'un compteur à présélection qui enregistre chacune des rotations de l'un des éléments de rotation externes. Chaque rotation est considérée comme un frottement de boulochage et 16 rotations constituent une courbe de Lissajous.

## 5.2 Dispositif d'entraînement et fixations de la plaque support

### 5.2.1 Dispositif d'entraînement

Le mouvement du plateau de guidage du porte-éprouvette transportant les logements de paliers du porte-éprouvette, les paliers et par conséquent les porte-éprouvette eux-mêmes, est provoqué par:

- a) deux éléments d'entraînement externes synchronisés, dont la distance de l'axe des éléments d'entraînement à leur axe central est de  $(12 \pm 0,25)$  mm;
- b) un élément d'entraînement central, dont la distance de l'axe de l'élément d'entraînement à son axe central est de  $(12 \pm 0,25)$  mm.

La distance maximale parcourue par la plaque de guidage du porte-éprouvette dans les deux directions, longueur et largeur, est de  $(24 \pm 0,5)$  mm.

### 5.2.2 Compteur, pour compter les frottements de boulochage à 1 frottement près.

### 5.2.3 Plateaux à boulochage, chacun composé des éléments suivants:

- a) un plateau à boulochage (voir [Figure 1](#));
- b) un anneau de serrage (voir [Figure 2](#));
- c) un mécanisme de fixation de l'anneau de serrage.

### 5.2.4 Plaque de guidage du porte-éprouvette, constituée d'une plaque en métal dans laquelle trois glissières guident les éléments d'entraînement.

Ces derniers ont une action réciproque permettant un déplacement régulier, sans à-coups et à faible vibration, de la plaque de guidage du porte-éprouvette.

Les tiges de guidage du porte-éprouvette sont montées dans les logements de palier fixés à la plaque de guidage au centre de chaque plateau à boulochage. Chaque logement abrite deux paliers. Les tiges de guidage doivent se déplacer librement et sont exemptes de jeu dans les logements.

### 5.2.5 Porte-éprouvette, pour chaque poste de travail, composé des éléments suivants:

- a) corps du porte-éprouvette (voir [Figure 3](#));
- b) anneau du porte-éprouvette;
- c) tige de guidage du porte-éprouvette.

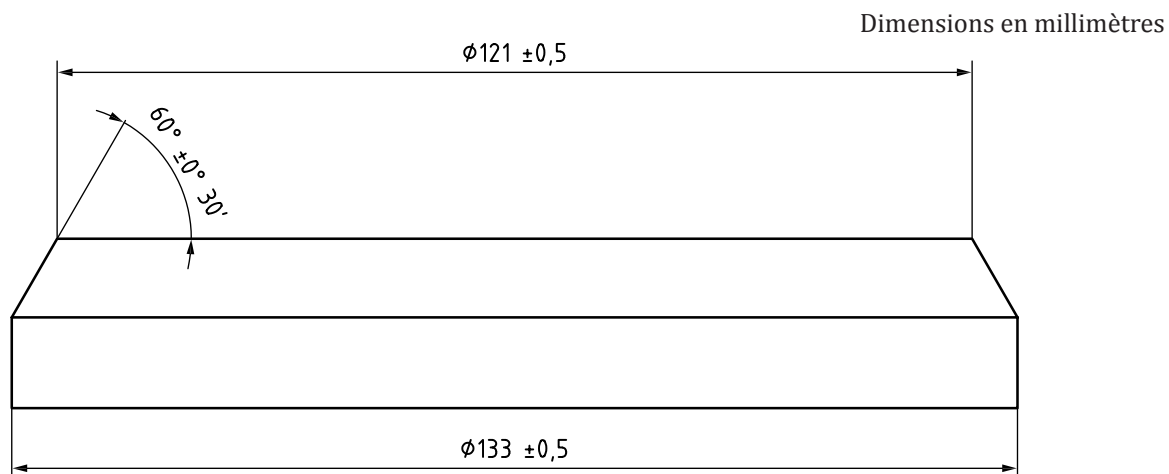
La masse du porte-éprouvette complet avec la tige de guidage et l'anneau du porte-éprouvette doit être égale à  $(155 \pm 1)$  g.

### 5.2.6 Éléments de charge, pour chaque poste de travail de la machine d'essai (voir [Figure 4](#)), qui consistent en une charge supplémentaire sous la forme d'un disque en acier inoxydable pouvant être appliqué sur le porte-éprouvette ([5.2.5](#)). La masse du disque est de $(260 \pm 1)$ g.

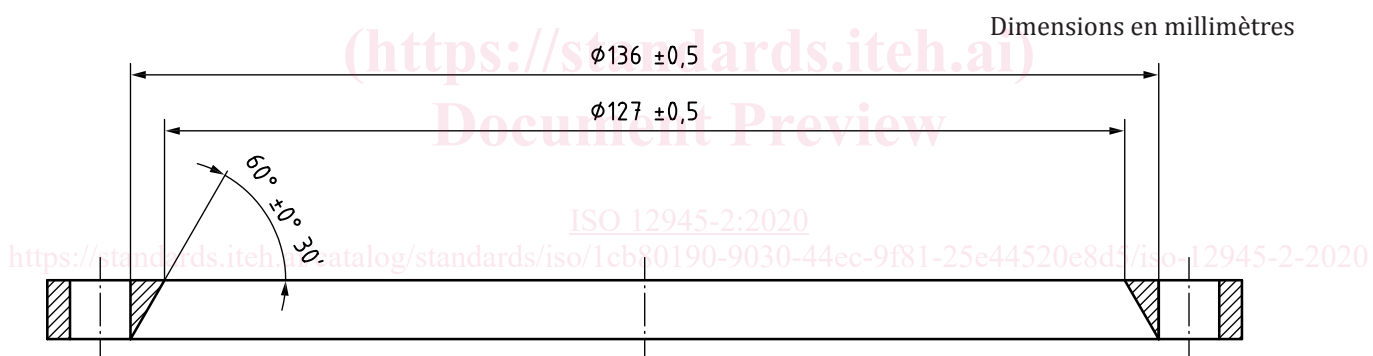
La masse complète du porte-éprouvette avec le disque en acier inoxydable doit être de  $(415 \pm 2)$  g.

### 5.2.7 Dispositif auxiliaire pour la mise en place de l'éprouvette, nécessaire pour monter l'éprouvette sur le porte-éprouvette sans former de plis (voir [Figure 5](#)).

**5.2.8 Charge pour la mise en place de l'éprouvette sur le plateau à boulochage**, complète avec une poignée, pour installer l'éprouvette ou l'étoffe de frottement sans plis ni marques de plis sur la table à boulochage. L'élément de charge utilisé pour l'installation a une masse de  $(2,5 \pm 0,5)$  kg et un diamètre de  $(120 \pm 10)$  mm.



**Figure 1 — Plateau à boulochage**



**Figure 2 — Anneau de fixation**