
**Produits isolants thermiques destinés
aux applications du bâtiment —
Détermination de la planéité**

*Thermal insulating products for building applications —
Determination of flatness*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 29468:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62d90406-f515-445d-9a79-2da30a280c1a/iso-29468-2022>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 29468:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62d90406-f515-445d-9a79-2da30a280c1a/iso-29468-2022>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2022

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
4 Principe	1
5 Appareillage	1
6 Éprouvettes	2
6.1 Dimensions des éprouvettes	2
6.2 Nombre d'éprouvettes	2
6.3 Conditionnement des éprouvettes	2
7 Mode opératoire	2
7.1 Conditions d'essai	2
7.2 Mode opératoire d'essai	2
8 Calcul et expression des résultats	3
9 Exactitude de mesure	4
10 Rapport d'essai	4

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 29468:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62d90406-f515-445d-9a79-2da30a280c1a/iso-29468-2022>

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/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 163, *Performance thermique et utilisation de l'énergie en environnement bâti*, sous-comité SC 1, *Méthodes d'essais et de mesure*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 88, *Matériaux et produits isolants thermiques*, 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 29468:2008), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- ajout de l'[Article 2](#), Références normatives, et modification de la numérotation des articles suivants;
- révisions éditoriales.

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.

Produits isolants thermiques destinés aux applications du bâtiment — Détermination de la planéité

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie l'équipement et les modes opératoires permettant de déterminer l'écart de planéité des produits en vraies dimensions. Il s'applique aux produits isolants thermiques.

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 <https://www.electropedia.org>

3.1

écart de planéité

distance maximale entre le produit, placé sur une surface plane, face convexe au-dessus, et cette surface plane

4 Principe

La distance maximale entre le produit placé sur une surface plane et cette même surface plane est mesurée.

5 Appareillage

5.1 Surface plane.

5.2 Règle ou ruban métallique, avec des graduations en millimètres et permettant une lecture à 0,5 mm près.

5.3 Support rigide, avec un dispositif de mesure mobile constitué d'un disque de 30 mm de diamètre, fixé sur une aiguille graduée ou un comparateur à cadran (graduée au moins à 0,5 mm) exerçant une charge de $(2,0 \pm 0,1)$ N.

Tout équipement d'essai permettant d'obtenir le même résultat avec une incertitude de mesure au moins équivalente peut être utilisé.

6 Éprouvettes

6.1 Dimensions des éprouvettes

L'éprouvette doit être le produit en vraies dimensions.

6.2 Nombre d'éprouvettes

Le nombre d'éprouvettes doit être tel que spécifié dans la norme de produit appropriée.

En l'absence de norme de produit ou de toute autre spécification technique, le nombre d'éprouvettes peut être convenu entre les parties.

6.3 Conditionnement des éprouvettes

Les éprouvettes doivent être entreposées pendant au moins 6 h à (23 ± 5) °C. En cas de litige, elles doivent être entreposées à (23 ± 2) °C et à (50 ± 5) % d'humidité relative (HR) pendant la durée spécifiée dans la norme de produit appropriée.

Dans les climats tropicaux, des conditionnements et des conditions d'essai différents peuvent être pertinents. Dans ce cas, les conditions doivent être de (27 ± 2) °C et (65 ± 5) % d'humidité relative, et être clairement déclarées dans le rapport d'essai.

7 Mode opératoire

7.1 Conditions d'essai

L'essai doit être effectué à (23 ± 5) °C. En cas de litige, il doit être effectué à (23 ± 2) °C et à (50 ± 5) % d'humidité relative.

Dans les climats tropicaux, des conditionnements et des conditions d'essai différents peuvent être pertinents. Dans ce cas, les conditions doivent être de (27 ± 2) °C et (65 ± 5) % d'humidité relative, et être clairement déclarées dans le rapport d'essai.

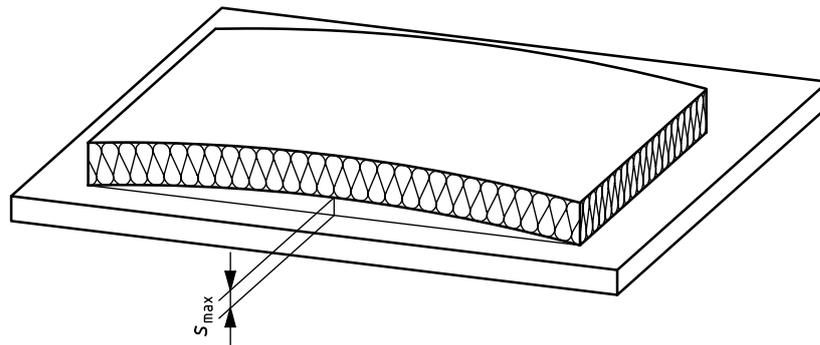
7.2 Mode opératoire d'essai

7.2.1 Placer l'éprouvette sur une surface plane, le cas échéant, face convexe vers le haut. S'il n'y a qu'un écart visible de planéité dans le sens de la longueur ou dans celui de la largeur, effectuer le mesurage conformément à 7.2.2 [voir Figure 1, a) et b)]. Si l'on constate un écart de planéité à la fois dans le sens de la longueur et dans celui de la largeur (produits gauches), effectuer le mesurage conformément à 7.2.3 (voir Figure 2).

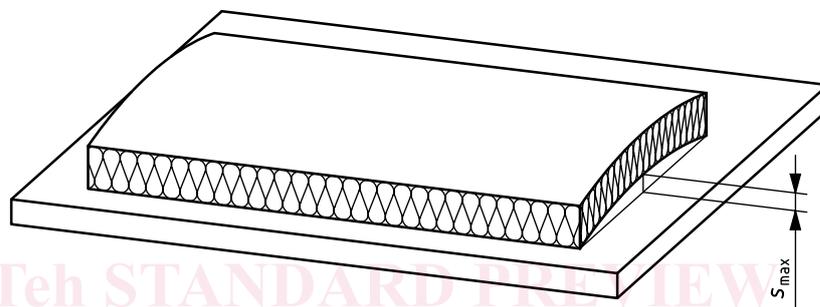
7.2.2 À l'aide du ruban ou de la règle métallique, mesurer la distance maximale entre le bord inférieur de l'éprouvette et la surface plane, S_{\max} , au 0,5 mm le plus proche.

7.2.3 Localiser les distances maximale et minimale par rapport à la surface plane à l'aide du dispositif de mesure (voir 5.3) comme illustré à la Figure 2. À ces emplacements, lire les distances Y_{\max} et Y_{\min} au

0,5 mm le plus proche. Si l'éprouvette ne repose que sur trois points, il existe d'autres possibilités de mesure de la planéité; tous doivent être mesurés.



a) Écart de planéité dans le sens de la longueur



b) Écart de planéité dans le sens de la largeur

Figure 1 — Mesure de l'écart de planéité

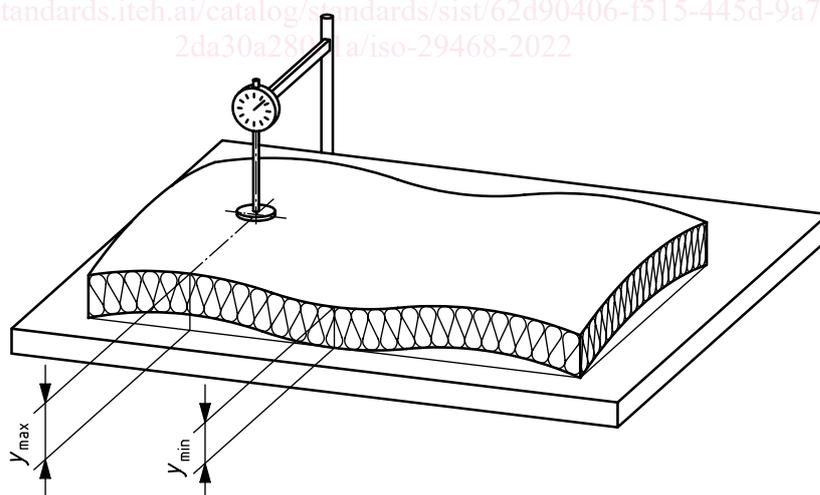


Figure 2 — Localisation des distances maximale et minimale

8 Calcul et expression des résultats

Pour les éprouvettes présentant un écart de planéité dans une seule direction, consigner dans le rapport la valeur maximale mesurée, exprimée en millimètres, comme étant celle de l'écart.

Dans le cas de produits gauches, calculer l'écart de planéité, S_{\max} , exprimé en millimètres, à l'aide de la [Formule \(1\)](#):

$$S_{\max} = Y_{\max} - Y_{\min} \quad (1)$$

9 Exactitude de mesure

NOTE Il n'a pas été possible d'inclure de données relatives à l'exactitude de la méthode dans la présente version de ce document mais il est prévu d'ajouter une déclaration y afférant lors de la prochaine révision du présent document.

10 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit comprendre les informations suivantes:

- a) une référence au présent document, c'est-à-dire ISO 29468:2022;
- b) l'identification du produit:
 - 1) le nom du produit, de l'usine, du fabricant ou du fournisseur;
 - 2) le numéro de code de production;
 - 3) le type de produit;
 - 4) l'emballage;
 - 5) la forme sous laquelle le produit est arrivé au laboratoire;
 - 6) toute autre information, le cas échéant, par exemple épaisseur nominale, masse volumique nominale;
- c) le mode opératoire d'essai:
 - 1) les antécédents (avant l'essai) et l'échantillonnage (c'est-à-dire la personne qui a effectué l'échantillonnage et le lieu d'échantillonnage);
 - 2) le conditionnement;
 - 3) tout écart éventuel par rapport aux [Articles 6](#) et [7](#);
 - 4) le conditionnement et les conditions d'essai dans les climats tropicaux, le cas échéant;
 - 5) la date de l'essai;
 - 6) des informations générales concernant l'essai;
 - 7) tout évènement susceptible d'avoir influé sur les résultats;
- d) les résultats:
 - 1) toutes les valeurs individuelles ainsi que la valeur maximale de l'écart de planéité et la position où elle se situe.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 29468:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62d90406-f515-445d-9a79-2da30a280c1a/iso-29468-2022>