
Adhésifs — Pose de revêtements de sol, planchers en bois, ragréages et carrelages — Spécifications des tailles des crans des peignes et spatules

Adhesives — Installation of floor coverings, wood flooring, levelling compounds and tiles — Specification of trowel notch sizes

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6076:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/797161e5-5bdf-4c4b-9dfc-b8ee50d14ac4/iso-6076-2023>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6076:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/797161e5-5bdf-4c4b-9dfc-b8ee50d14ac4/iso-6076-2023>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2023

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
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Formes	1
5 Tolérances	2
6 Matériau	2
7 Étiquetage	3
8 Tailles des crans des peignes et spatules — Désignations, spécifications dimensionnelles et illustrations	3
Annexe A (informative) Désignation des crans en Europe, au Japon et aux États-Unis	10

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6076:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/797161e5-5bdf-4c4b-9dfc-b8ee50d14ac4/iso-6076-2023>

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.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 61, *Plastiques*, sous-comité SC 11, *Produits*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 193, *Adhésifs*, du Comité européen de normalisation (CEN), conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

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

Lors de la pose de revêtements de sol, planchers en bois et carreaux céramiques, des adhésifs, mortiers-colles et des produits similaires sont appliqués (peignés) sur le support en utilisant généralement des spatules ou des peignes rainurés (crantés). Ces outils crantés permettent de déposer le produit sur le support en formant des rainures. La quantité de matière appliquée par unité de surface dépend donc essentiellement de la géométrie des crans.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6076:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/797161e5-5bdf-4c4b-9dfc-b8ee50d14ac4/iso-6076-2023>

Adhésifs — Pose de revêtements de sol, planchers en bois, ragréages et carrelages — Spécifications des tailles des crans des peignes et spatules

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les caractéristiques dimensionnelles individuelles des crans. Il attribue des codes spécifiques utilisés pour étiqueter les outils crantés en fonction des dimensions et des tolérances exposées dans ce dernier.

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 <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/797161e5-5bdf-4c4b-9dfc-b8ee50d14ac4/iso-6076-2023>

peigne cranté

spatule crantée

tôle d'acier rectangulaire ou trapézoïdale, présentant sur au moins un côté long, des rainures régulièrement espacées, communément appelées «crans»

Note 1 à l'article: Normalement, les spatules comportent une poignée opposée au côté rainuré (cranté).

Note 2 à l'article: La poignée d'un peigne est habituellement fixée parallèlement à la surface de la tôle.

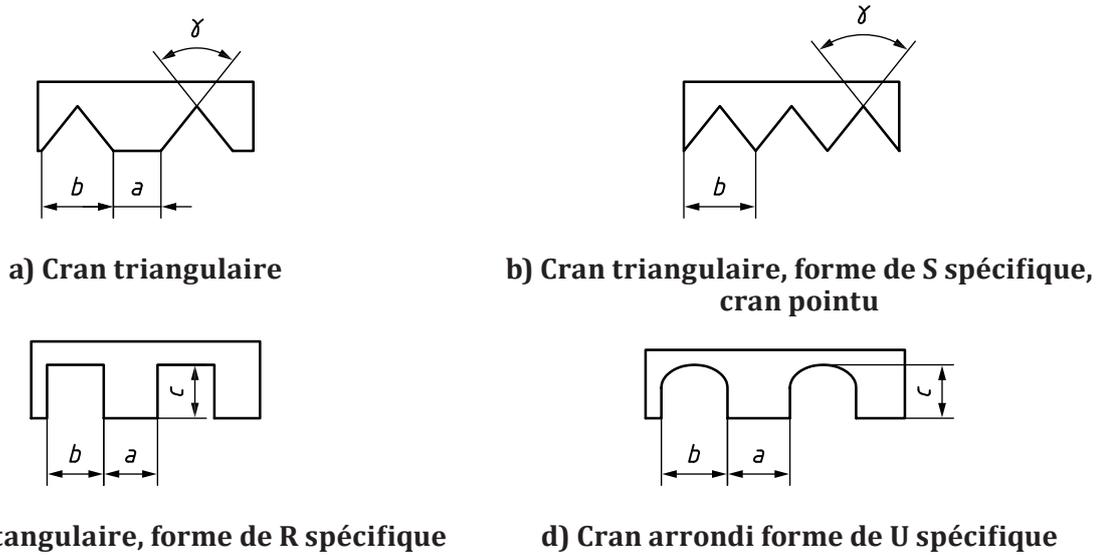
3.2

lames crantées

bandes d'acier minces et rectangulaires présentant sur un côté long ou les deux, des rainures (crans) régulièrement espacées

4 Formes

Selon l'application et du profil d'arête souhaité, les crans peuvent être triangulaires, rectangulaires, semi-circulaires ou en forme de U.



Légende

- a* interstice ou espacements entre les rainures
- b* largeur des crans ou largeur des rainures
- c* profondeur des crans ou profondeur des rainures
- γ angle de cran

Figure 1 — Différentes géométries de crans

Pour des raisons de fabrication, les points intérieurs des crans triangulaires et les angles droits intérieurs des crans rectangulaires sont arrondis. Le rayon de courbure est compris entre 0,2 mm et 0,3 mm, 0,25 mm en moyenne.

Un type spécifique de cran triangulaire est le «cran pointu», avec un interstice «*a*» compris entre 0 mm et 0,2 mm. D'autres types spécifiques de cran avec des extrémités arrondies incluent les crans en U, dont l'extrémité est un demi-cercle de diamètre «*b*».

5 Tolérances

Les tolérances des spécifications dimensionnelles exposées à la [Figure 1](#) sont données dans le [Tableau 1](#).

Tableau 1 — Tolérances

Spécifications dimensionnelles	Tolérances
<i>a</i>	±0,1 mm
<i>b</i>	±0,1 mm
(<i>a + b</i>)	±0,1 mm
<i>c</i>	±0,1 mm
γ	±0,5°

6 Matériau

Selon la dureté et l'épaisseur de l'acier constituant la tôle, les bandes crantées s'usent plus ou moins rapidement, c'est pourquoi la surface des crans et par conséquent la quantité de produit déposée, diminuent progressivement. Pour assurer une longue durabilité des bandes crantées, il est recommandé

d'utiliser de l'acier souple avec une dureté minimale de 46 HRD ou plus. L'épaisseur de la tôle d'acier ne doit pas être inférieure à 0,5 mm.

7 Étiquetage

Les peignes crantés entièrement conformes aux spécifications du présent document et soumis aux contrôles qualité appropriés doivent comporter une étiquette apposée sur la plaque d'acier par le fabricant comme suit:

Fabricant/code de dimension des crans/Référence au présent document

L'[Annexe A \(Tableau A.1\)](#) présente la correspondance des désignations des crans en Europe, au Japon et aux États-Unis aux codes de tailles des crans des peignes et spatules spécifiés dans le présent document.

8 Tailles des crans des peignes et spatules — Désignations, spécifications dimensionnelles et illustrations

Les dimensions spécifiées dans le [Tableau 2](#) sont des valeurs moyennes établies par échantillonnage contrôlé.

Tableau 2 — Spécifications des tailles des crans des peignes et spatules

Code ISO des tailles des crans	Interstice <i>a</i> mm	Largeur des crans <i>b</i> mm	Profondeur des crans <i>c</i> mm	Angle de cran γ °	Géométrie/forme «X»	Coefficient géométrique mm	Illustration en taille réelle
01-T	1,45	1,35	0,98	55,0	T	235	
02-T	0,40	1,10	0,74	55,0	T	270	
03-T	1,30	1,70	1,31	55,0	T	372	
04-T	1,59	1,59	1,59		T	397	
05-T	3,00	2,00	2,00	53,0	T	400	
06-T	0,50	1,50	1,12	55,0	T	420	
07-T	2,60	2,40	1,98	55,0	T	476	
08-T	0,40	1,60	1,49	45,0	T	595	
09-T	2,38	2,38	2,38		T	595	

NOTE 1 La profondeur de cran *c* pour les crans triangulaires indiqués en italique a été calculée dans les cas où l'angle de cran γ est connu.

NOTE 2 Les valeurs indiquées dans le [Tableau 2](#) pour le «coefficient géométrique» sont définies par la géométrie et sont calculées par le quotient de la surface de la rainure par unité de longueur. En première approximation, les valeurs sont proportionnelles au taux d'application d'un adhésif (en volume d'adhésif/surface d'adhésif étalé), mais ne tiennent pas compte de facteurs importants qui influent sur le taux d'application réel d'un adhésif, comme l'angle par rapport au sol et les caractéristiques des matériaux de l'adhésif (par exemple, la viscosité, l'élasticité, la tension superficielle, la masse volumique, etc.). Le «coefficient géométrique» permet de trier les peignes et spatules dans un ordre raisonnable en fonction de leur géométrie.

Tableau 2 (suite)

Code ISO des tailles des crans	Interstice <i>a</i> mm	Largeur des crans <i>b</i> mm	Profondeur des crans <i>c</i> mm	Angle de cran γ °	Géométrie/forme «X»	Coefficient géométrique mm	Illustration en taille réelle
10-T	14,30	5,70	5,15	55,0	T	734	
11-T	2,00	3,00	2,56	55,0	T	768	
12-T	4,90	4,10	3,62	55,0	T	824	
13-T	3,30	3,70	3,23	55,0	T	855	
14-T	4,40	3,60	3,90	45,0	T	878	
15-T	3,90	4,10	3,62	55,0	T	927	
16-T	9,90	6,10	5,01	60,0	T	955	
17-T	9,90	5,10	5,71	45,0	T	971	
18-T	1,59	3,18	3,18		T	1 058	
19-T	7,90	6,10	5,01	60,0	T	1 091	
20-T	7,94	4,76	6,35		T	1 191	
21-T	11,40	7,10	6,50	55,0	T	1 247	
22-T	4,90	5,10	5,09	50,0	T	1 299	
23-T	5,90	6,10	5,54	55,0	T	1 408	

NOTE 1 La profondeur de cran *c* pour les crans triangulaires indiqués en italique a été calculée dans les cas où l'angle de cran γ est connu.

NOTE 2 Les valeurs indiquées dans le [Tableau 2](#) pour le «coefficient géométrique» sont définies par la géométrie et sont calculées par le quotient de la surface de la rainure par unité de longueur. En première approximation, les valeurs sont proportionnelles au taux d'application d'un adhésif (en volume d'adhésif/surface d'adhésif étalé), mais ne tiennent pas compte de facteurs importants qui influent sur le taux d'application réel d'un adhésif, comme l'angle par rapport au sol et les caractéristiques des matériaux de l'adhésif (par exemple, la viscosité, l'élasticité, la tension superficielle, la masse volumique, etc.). Le «coefficient géométrique» permet de trier les peignes et spatules dans un ordre raisonnable en fonction de leur géométrie.