
NORME INTERNATIONALE 3397

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Frises brutes en bois feuillus pour parquets — Caractéristiques générales

Broadleaved wood raw parquet blocks — General characteristics

Première édition — 1977-02-01

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 3397:1977](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/000c4b48-da66-4136-ab64-129b03ac8827/iso-3397-1977)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/000c4b48-da66-4136-ab64-129b03ac8827/iso-3397-1977>

CDU 69.025.351.3 : 674.031

Réf. n° : ISO 3397-1977 (F)

Descripteurs : matériau de construction, produit en bois, revêtement de sol, plancher en bois, frise à parquet, bois feuillu, spécification, dimension, échantillonnage, contrôle de qualité, désignation, livraison, marquage.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 3397 a été établie par le comité technique ISO/TC 99, *Bois semi-manufacturés*, et a été soumise aux comités membres en mai 1974.

Elle a été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'
Allemagne
Autriche
Bulgarie
Espagne

France
Hongrie
Irlande
Norvège
Pays-Bas

Pologne
Roumanie
Thaïlande
Turquie
Yougoslavie

Les comités membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Italie
Tchécoslovaquie
U.R.S.S.

Frises brutes en bois feuillus pour parquets — Caractéristiques générales

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 OBJET

1.1 La présente Norme internationale fixe les caractéristiques de fabrication et les dimensions, les écarts limites admissibles, les méthodes de contrôle de la qualité et les conditions de livraison, le mesurage et le marquage des frises brutes de feuillus.

1.2 Les classements des frises brutes selon les caractéristiques spécifiques et les défauts du bois sont fixés, pour les différentes espèces de bois, dans les Normes internationales ISO particulières relatives aux classes de qualité.

2 DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale est applicable aux frises brutes utilisées pour la fabrication des parquets en bois massifs et des parquets mosaïques.

3 RÉFÉRENCES

ISO 2036, *Marquage des différentes espèces de bois utilisées dans la fabrication des parquets — Code des symboles.*

ISO 3130, *Bois — Détermination de l'humidité au cours des essais physiques et mécaniques.*

4 DÉFINITIONS

Dans le cadre de la présente Norme internationale, les définitions suivantes sont applicables :

4.1 frise brute : Pièce en bois scié avivé, ayant une épaisseur maximale de 26 mm, une largeur comprise entre 35 et 120 mm et une longueur minimale de 150 mm, destinée à la fabrication du parquet.

4.2 parement de la frise brute : Face large de la frise ayant le moins de défauts et utilisée comme face de référence.

4.3 contre-parement de la frise brute : Face large de la frise opposée au parement.

5 FABRICATION

5.1 Les frises brutes doivent avoir les faces et les rives planes et parallèles deux à deux.

Les rives et les faces contiguës doivent former des arêtes vives et parallèles entre elles.

5.2 Les arêtes des bouts doivent être perpendiculaires aux arêtes latérales des faces des frises.

6 CARACTÉRISTIQUES REQUISES

6.1 Dimensions

Voir tableau 1.

6.2 Perpendicularité des bouts

La pente maximale admise sur la coupe d'équerre des bouts est de 2 %.

6.3 Humidité

Sauf convention particulière entre les parties intéressées, l'humidité des frises brutes, au départ de l'usine, doit être au maximum de 20 % sur sec.

7 ÉCHANTILLONNAGE

7.1 La vérification des caractéristiques des frises brutes doit se faire dans les conditions établies ci-dessous, sur les pièces dont est constitué l'échantillon représentatif, prélevé sur le lot.

7.2 Sauf accord contraire entre les parties intéressées, un lot de frises brutes est un ensemble de frises brutes de la même espèce de bois, de mêmes épaisseurs nominales et de la même classe de qualité, présenté en une seule fois au contrôle.

Un échantillon doit être prélevé sur chaque lot.

7.3 L'échantillon est constitué d'un nombre de frises brutes, prélevées au hasard dans le lot et en nombre suffisant pour que l'échantillon réunisse au moins le nombre de frises spécifié dans le tableau 2.

7.4 Lorsque le nombre de frises brutes défectueuses ne dépasse pas le nombre indiqué dans le tableau 2, le lot est accepté. Dans le cas contraire, le lot doit être reclassé et présenté à une nouvelle vérification.

8 MÉTHODES DE CONTRÔLE

8.1 Les frises brutes à parquet constituant l'échantillon doivent être vérifiées individuellement.

8.2 Les dimensions et la perpendicularité des bouts sur les arêtes latérales des faces doivent être vérifiées avec des instruments de mesure assurant le degré de précision spécifié, le mesurage étant effectué au moins en deux endroits.

Aucune mesure ne doit dépasser la tolérance spécifiée au chapitre 6.

8.3 La planéité doit être vérifiée en plaçant l'une des faces de la frise sur une surface parfaitement plane et en mesurant les écarts avec des instruments de mesure adéquats.

8.4 Les dimensions des défauts doivent être mesurées avec des instruments de mesure adéquats.

8.5 Les défauts non mesurables, ainsi que l'aspect général, doivent être appréciés à l'œil nu.

8.6 L'humidité peut être vérifiée à l'aide d'un appareil électrique.

NOTE — En cas de contestation, l'humidité doit être déterminée par la méthode gravimétrique spécifiée dans l'ISO 3130.

9 DÉSIGNATION

Les frises brutes à parquet doivent être désignées par l'indication successive

- du symbole de l'espèce du bois, conformément à l'ISO 2036;
- des dimensions (épaisseur × largeur × longueur), exprimées en millimètres;
- de la classe de qualité;
- du numéro de la Norme internationale se référant à l'essence respective de bois.

Exemple de désignation de frises brutes en bois de chêne ayant une épaisseur de 22 mm, une largeur de 50 mm et une longueur de 400 mm, première classe de qualité :

ISO 3397:1977 **QUER 22 × 50 × 400 — I**

10 LIVRAISON

10.1 Emballage

10.1.1 Lorsqu'elles sont livrées bottelées, les frises brutes doivent, sauf conventions particulières, être de même espèce, de mêmes dimensions (épaisseur, largeur, longueur), de même classe de qualité et liées en bottes de 10 ou plus, par multiples de 10.

10.1.2 Les bottes doivent être étroitement liées aux bouts, avec des liens résistants et durables (fil ou bande métallique, matières plastiques ou autres matériaux similaires).

10.1.3 Les bottes ou les frises doivent être, de préférence, transportées par palettes ou conteneurs.

10.2 Humidité

Au départ de l'usine, l'humidité des frises brutes doit correspondre aux prescriptions de 6.3.

10.3 Mesurage

Le volume doit être calculé sur la base des dimensions nominales et doit être exprimé en mètres cubes, avec trois décimales. Pour l'établissement du volume, lors du mesurage des dimensions, les surcotes des dimensions spécifiées en 6.1 ne doivent pas être prises en considération.

TABLEAU 1

Valeurs en millimètres

| | Dimension | | Dimension minimale à 15 % d'humidité ²⁾ | Dimension minimale de débit à l'état vert ³⁾ |
|-----------|-------------------------------|-------------------------|--|--|
| | nominale | tolérance ¹⁾ | | |
| Épaisseur | 19 | + 2 0 | 19 | 21 |
| | 22 | | 22 | 24 |
| | 25 | | 25 | 27 |
| | 26 | | 26 | 28 |
| Largeur | 40 à 120 de 10 en 10 | + 2 0 | 42 à 122 de 10 en 10 | 45 à 75 pour largeurs de 40 à 70 87 à 127 pour largeurs de 80 à 120 |
| | Longueur | | 150 à 850 de 50 en 50 900 et plus de 100 en 100 | + 10 0 |

1) Non comprises les tolérances de planéité et de parallélisme qui sont définies par les Normes internationales de classement des frises.

2) Ces dimensions minimales présentent une surcote de sécurité de 2 mm sur la largeur et de 20 mm sur la longueur par rapport aux dimensions nominales en dehors des majorations dues à l'excédent d'humidité.

3) Il est nécessaire d'adapter ces dimensions en fonction du sens du débit et du coefficient de retrait de l'espèce.

TABLEAU 2

| Nombre de pièces constituant le lot | Nombre de pièces constituant l'échantillon | Nombre de pièces défectueuses admissibles dans l'échantillon |
|-------------------------------------|--|--|
| jusqu'à 300 | 35 | 2 |
| de 301 à 500 | 50 | 3 |
| de 501 à 800 | 75 | 4 |
| de 801 à 1 300 | 110 | 6 |
| de 1 301 à 3 200 | 150 | 8 |
| de 3 201 à 8 000 | 225 | 11 |
| de 8 001 à 22 000 | 300 | 14 |
| de 22 001 à 110 000 | 450 | 20 |
| de 110 001 à 550 000 | 750 | 31 |
| au-delà de 550 000 | 1 500 | 56 |

11 MARQUAGE

11.1 Sauf accord contraire entre les parties intéressées, le marquage des frises brutes au départ de l'usine est obligatoire.

11.2 Le marquage doit être effectué lisiblement par l'application d'une estampille avec un produit peu pénétrant et résistant à l'humidité sur l'une des faces de la botte ou de chaque unité de chargement.

L'estampille doit comporter obligatoirement les éléments énoncés au chapitre 9.

Exemple de marque :

Pour des frises brutes de chêne, première classe de qualité, ayant une épaisseur de 22 mm, une largeur de 70 mm et

des longueurs variées, représentant 8,00 m au total, le marquage doit être le suivant :

QUER
22 × 70 × 8,00
I
ISO 3398

11.3 À la demande de l'acquéreur, les indications du pays d'origine et de la marque du fabricant peuvent être inscrites en plus des indications énoncées au chapitre 9.

Exemple de marquage :

Pour des frises brutes en chêne, première classe de qualité, ayant une épaisseur de 22 mm, une largeur de 50 mm et une longueur de 400 mm, fabriquées en Roumanie par CPL.

QUER
22 × 50 × 400
I
ISO 3398
RO
CPL

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3397:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/000c4b48-da66-4136-ab64-129b03ac8827/iso-3397-1977>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3397:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/000c4b48-da66-4136-ab64-129b03ac8827/iso-3397-1977>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3397:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/000c4b48-da66-4136-ab64-129b03ac8827/iso-3397-1977>