



**Norme
internationale**

ISO 23231

**Textiles — Détermination des
variations dimensionnelles des
étoffes — Méthode machine
accélérée**

*Textiles — Determination of dimensional change of fabrics —
Accelerated machine method*

**Deuxième édition
2025-03**

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

[ISO 23231:2025](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/9809a562-8a02-4088-90ff-6d32670a47ad/iso-23231-2025)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/9809a562-8a02-4088-90ff-6d32670a47ad/iso-23231-2025>

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

[ISO 23231:2025](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9809a562-8a02-4088-90ff-6d32670a47ad/iso-23231-2025)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9809a562-8a02-4088-90ff-6d32670a47ad/iso-23231-2025>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2025

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	2
5 Usages et limites	2
6 Appareillage et matériaux	2
7 Échantillonnage	3
8 Préparation des éprouvettes	3
9 Conditionnement	5
10 Mode opératoire	5
11 Mesurages	6
12 Calculs	6
13 Rapport d'essai	7
Annexe A (informative) Résultats d'une étude interlaboratoires	8
Bibliographie	9

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

[ISO 23231:2025](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9809a562-8a02-4088-90ff-6d32670a47ad/iso-23231-2025)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9809a562-8a02-4088-90ff-6d32670a47ad/iso-23231-2025>

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'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité et à l'applicabilité de tout droit de brevet revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse www.iso.org/brevets. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de brevet.

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.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'entretien, de finition et de résistance à l'eau*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 23231:2008), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- révision du domaine d'application (voir [Article 1](#)), du principe de la méthode (voir [Article 4](#)) et du rapport d'essai (voir [Article 13](#)).

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.

Textiles — Détermination des variations dimensionnelles des étoffes — Méthode machine accélérée

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode d'essai visant à déterminer, par un mode opératoire accéléré, les variations dimensionnelles d'étoffes destinées à être transformées en vêtements ou en tout autre article d'utilisation finale qui seront lavés suivant différents paramètres. Le mode opératoire implique l'utilisation d'un appareil doté de paramètres programmables qui simule de nombreuses opérations de lavage domestique ou industriel, ainsi que les opérations de traitement au mouillé effectuées lors de la production d'étoffes. La méthode convient moins aux tissus lourds et serrés, tels que le denim, et aux étoffes hydrofuges. La méthode et l'appareillage ne sont pas destinés à être utilisés dans le cadre du développement d'étiquettes d'entretien.

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 6330, *Textiles — Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles*

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

variation dimensionnelle

changement de longueur ou de largeur d'une éprouvette d'étoffe soumise à des conditions spécifiques

Note 1 à l'article: Ce changement est exprimé généralement en pourcentage de la dimension initiale de l'éprouvette.

3.2

allongement

(de matières textiles) *variation dimensionnelle* (3.1) se traduisant par une augmentation de la longueur ou de la largeur d'une éprouvette

3.3

lavage

(de matières textiles) procédé destiné à enlever les salissures et/ou les taches en les soumettant à un traitement (lavage) à l'aide d'une solution détergente aqueuse et impliquant en général un rinçage, un essorage et un séchage ultérieurs

3.4

retrait

(de matières textiles) *variation dimensionnelle* (3.1) se traduisant par une diminution de la longueur ou de la largeur d'une éprouvette

4 Principe

Il s'agit d'une méthode accélérée de détermination de l'effet de relaxation et du comportement au retrait des étoffes et des produits textiles. Selon cette méthode, chaque éprouvette est soumise séparément à un court cycle de lavage complet dans un bain de lavage chaud tourbillonnant suivi de quelques cycles de traitement complet de courte durée dans un bain d'eau chaude tourbillonnant, chaque cycle s'achevant par un bref essorage des éprouvettes et un séchage par un flux d'air chaud. Au cours de cette étape de la méthode, les fils sont en mouvement continu aux points d'entrecroisement et sont pliés dans la structure textile des éprouvettes. Les variations dimensionnelles sont déterminées en comparant les distances entre les repères dans le sens de la longueur et les repères dans le sens de la largeur avant et après un cycle d'essai programmé.

NOTE 1 Bien que le présent document ait pour objet de déterminer les mêmes propriétés dimensionnelles que l'ISO 5077, sa mise en application correspond à un essai accéléré destiné à la production. Il n'est pas rare qu'il existe différentes méthodes d'essai pour déterminer une même propriété. Les méthodes de détermination de l'abrasion, du boulochage et de la solidité des coloris à la lumière en sont des exemples.

NOTE 2 La présente méthode est destinée à la prise de décisions relatives à la production interne qui s'appuient sur des corrélations par rapport à des résultats connus issus des normes ISO 3759, ISO 5077 et ISO 6330 combinées. Elle n'est en aucun cas destinée à remplacer les méthodes spécifiées dans lesdites normes dans le but de prendre des décisions en matière de qualité concernant l'utilisation finale.

NOTE 3 Voir l'[Annexe A](#) pour obtenir des informations sur les études interlaboratoires dans lesquelles la présente méthode a été appliquée.

5 Usages et limites

5.1 Bien qu'il existe des données permettant de comparer la variation dimensionnelle de certaines matières textiles après un lavage domestique et après utilisation de cet appareil à méthode accélérée, il est nécessaire que l'utilisateur détermine la corrélation entre les résultats obtenus lors d'un programme sélectionné pour cet appareil et les résultats relatifs aux variations dimensionnelles obtenus en appliquant d'autres méthodes d'essai choisies ou des traitements au mouillé.

5.2 Les variations dimensionnelles obtenues sur des articles issus d'étoffes dépendent principalement (mais pas complètement) des variations dimensionnelles de ces étoffes.

5.3 Bien que le terme «lavage» implique l'emploi d'une solution détergente aqueuse, aucun détergent n'est employé dans cette méthode accélérée.

6 Appareillage et matériaux

6.1 **Appareil permettant de mettre en œuvre la méthode**, constitué d'un tambour perforé vertical (1) qui comprend des cloisons radiales (2) le divisant en au moins deux chambres et qui tourne dans deux directions; le tambour est placé dans un boîtier (3) de protection calorifugé et fermé par un couvercle (4), ce qui permet de donner alternativement au tambour un mouvement rotatif ou un mouvement oscillant; l'appareil comporte également un générateur d'air chaud (5) raccordé par le biais de prises d'air (6) à chaque chambre à l'intérieur du boîtier (3), ainsi qu'un chauffe-eau (7) raccordé au boîtier par un tuyau d'arrivée et d'évacuation d'eau (8) (voir [Figure 1](#).)

6.2 **Marqueur indélébile**, doté de la plus petite pointe.