



**Norme  
internationale**

**ISO 16260**

**Papier et carton — Détermination  
de la force de cohésion interne**

*Paper and board — Determination of internal bond strength*

**Deuxième édition  
2025-12**

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

[ISO 16260:2025](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/ce53499b-cf1b-475f-b03b-f5e197a6acd8/iso-16260-2025)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/ce53499b-cf1b-475f-b03b-f5e197a6acd8/iso-16260-2025>

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

ISO 16260:2025

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/ce53499b-cf1b-475f-b03b-f5e197a6acd8/iso-16260-2025>



**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](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>vi</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 et données techniques</b>	<b>3</b>
5.1 Appareillage	3
5.2 Données techniques	5
5.2.1 Plages de l'instrument/du pendule	5
5.2.2 Équerre en aluminium/enclume	5
5.2.3 Pendule	5
5.2.4 Ruban adhésif	6
5.2.5 Éprouvette	7
<b>6 Échantillonnage</b>	<b>7</b>
<b>7 Conditionnement</b>	<b>7</b>
<b>8 Préparation des assemblages d'essai</b>	<b>7</b>
8.1 Préparation des bandes	7
8.2 Chargement du poste de préparation	7
8.3 Fonctionnement du poste de préparation	7
8.4 Séparation des éprouvettes	8
<b>9 Étalonnage</b>	<b>8</b>
<b>10 Mode opératoire</b>	<b>8</b>
10.1 Conditions atmosphériques	8
10.2 Sélection d'une plage d'instrument	8
10.3 Position horizontale du pendule	8
10.4 Premier assemblage d'essai	8
10.5 Libération du pendule	9
10.6 Examen de l'éprouvette	9
10.7 Notation de la valeur d'essai	9
10.8 Répétition	9
10.9 Utilisation d'éprouvettes à force de cohésion interne élevée	9
<b>11 Expression des résultats</b>	<b>9</b>
11.1 Valeur moyenne	9
11.2 Écart-type	9
<b>12 Comparaison des résultats</b>	<b>9</b>
<b>13 Rapport d'essai</b>	<b>9</b>
<b>Annexe A (normative) Maintenance et étalonnage</b>	<b>11</b>
<b>Annexe B (normative) Vérification du dispositif</b>	<b>13</b>
<b>Annexe C (informative) Fidélité</b>	<b>15</b>
<b>Bibliographie</b>	<b>17</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 <https://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 propriété 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](http://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 le lien suivant: [www.iso.org/avant-propos](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 6, *Papiers, cartons et pâtes*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'essais et spécifications de qualité des papiers et cartons*.

Cette seconde édition annule et remplace la première édition (ISO 16260:2016), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- ajout d'une référence aux différents résultats possibles en fonction du type d'appareil d'essai dans l'introduction;
- mise à jour du [5.1.6](#) concernant les «dispositifs analogiques d'essai de résistance de la liaison des plis» et les «dispositifs numériques d'essai de résistance de la liaison des plis» et ajout de la [Figure 3](#);
- mise à jour du [Tableau 1](#) concernant la force de contact (à la place de la masse);
- mise à jour du [5.2.2](#) «Équerre en aluminium/enclume»;
- ajout du [5.2.3.1](#) «Longueur réduite du pendule»;
- révision de l'[Article 8](#) «Préparation des assemblages d'essai» et de l'[Article 9](#) «Étalonnage»;
- mise à jour du [10.2](#) «Sélection d'un plage d'instrument»;
- ajout du nouvel [Article 12](#) «Comparaison des résultats»;
- révision de l'[Article 13](#) «Rapport d'essai»;
- renumérotation de l'ancienne [Annexe B](#) en [Annexe C](#), avec l'ajout du type d'appareil d'essai utilisé;