
NORME INTERNATIONALE 3005

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

Textiles — Détermination de la variation, dans la vapeur saturante, des dimensions des étoffes

Textiles — Determination of dimensional change of fabrics induced by free-steam

Deuxième édition — 1978-09-01

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

CDU 677.017.635.2

Réf. no : ISO 3005-1978 (F)

Descripteurs : textile, laine, essai, stabilité dimensionnelle, essai à la vapeur d'eau, vapeur d'eau sous pression.

Prix basé sur 4 pages

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 confiée aux comités techniques de l'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 3005 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*. La première édition (ISO 3005-1975) avait été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Pologne
Australie	Inde	Roumanie
Brésil	Iran	Royaume-Uni
Bulgarie	Irlande	Suède
Canada	Israël	Suisse
Danemark	Italie	Tchécoslovaquie
Égypte, Rép. arabe d'	Japon	Thaïlande
Espagne	Norvège	Turquie
Finlande	Nouvelle-Zélande	U.S.A.
France	Pays-Bas	

Les comités membres des pays suivants l'avaient désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne
Belgique

Cette deuxième édition, qui annule et remplace l'ISO 3005-1975, incorpore les modifications qui ont été soumises aux comités membres en octobre 1977 en tant que projet d'Amendement 1.

Ce projet d'amendement a été approuvé par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Finlande	Pologne
Australie	France	Roumanie
Bulgarie	Ghana	Royaume-Uni
Canada	Hongrie	Suède
Chili	Inde	Suisse
Corée, Rép. de	Iran	Tchécoslovaquie
Danemark	Israël	Thaïlande
Égypte, Rép. arabe d'	Japon	U.R.S.S.
Espagne	Nouvelle-Zélande	U.S.A.

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvé pour des raisons techniques :

Belgique
Italie

Textiles — Détermination de la variation, dans la vapeur saturante, des dimensions des étoffes

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale spécifie une méthode de détermination de la variation des dimensions des étoffes, sous l'action de la vapeur saturante. Cette méthode ne concerne pas la consolidation ou le retrait par feutrage des étoffes, dû(due) aux traitements humides ou à des effets mécaniques de pressage.

2 RÉFÉRENCES

ISO 139, *Textiles — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai*.

ISO 3759, *Textiles — Préparation, marquage et mesurage des éprouvettes d'étoffe et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions*.

3 PRINCIPE

Des bandes d'étoffe conditionnées, et dont les dimensions ont été préalablement mesurées, sont placées sur un cadre en fils métalliques fins. Étant donnée leur faible capacité calorifique, les fils métalliques provoquent une condensation d'eau négligeable sur l'article lorsque l'ensemble est soumis à l'action de la vapeur d'eau. L'ensemble est placé, trois fois de suite, dans un cylindre horizontal à travers lequel passe un jet intense de vapeur à un débit donné, passant de l'arrière du cylindre à travers une porte, jusqu'à l'avant du cylindre. Aucun vide n'est utilisé; après retrait du cylindre, les bandes d'étoffe sont refroidies sur le cadre avant d'être conditionnées et mesurées. Leurs longueurs finale et initiale sont mesurées au même taux d'humidité et notées; les variations des dimensions sont calculées en pourcentage par rapport aux dimensions initiales. Cette méthode prescrit le conditionnement dans l'atmosphère spécifiée dans le chapitre 5, afin de réduire l'influence des différences entre les taux d'humidité, finale et initiale.

4 APPAREILLAGE

4.1 Moyens de marquage et de mesurage, voir description dans l'ISO 3759.

4.2 Cadre support en fils métalliques, spécifié dans l'annexe A.

4.3 Cylindre à vapeur garni, construit comme il est décrit dans l'annexe B.

4.4 Moyens de fournir de la vapeur au cylindre, à un débit de 70 g/min.

4.5 Moyens permettant d'obtenir l'atmosphère normale d'essai des textiles.

5 ATMOSPHÈRE DE CONDITIONNEMENT

L'atmosphère normale de conditionnement et d'essai des textiles, spécifiée dans l'ISO 139, doit être utilisée pour le conditionnement préalable et le conditionnement.

6 ÉPROUVETTES

6.1 Prélèvement

Découper des éprouvettes ayant 300 mm de longueur et 50 mm de largeur, et dont la plus grande dimension est parallèle au sens de la longueur ou au sens de la largeur de l'étoffe. Éviter de faire des prélèvements sur les lisières et sur les extrémités des pièces.

6.2 Préparation

Soumettre à un conditionnement préalable, chaque éprouvette, en la plaçant, à plat, sur une claie plate en toile, dans l'atmosphère de conditionnement préalable spécifiée dans le chapitre 5, durant au moins 4 h. Placer ensuite l'éprouvette dans l'atmosphère normale d'essai des textiles durant 4 h, ou jusqu'à ce que l'équilibre soit atteint; enlever l'éprouvette, la placer sur une surface plane et unie, et procéder au marquage et au mesurage en portant, par un moyen approprié (voir ISO 3759), une paire de repères espacés de 250 mm, placés symétriquement le long de l'axe central de l'éprouvette. Mesurer et noter la distance séparant les deux repères de chaque paire.

6.3 Nombre

Sauf accord préalable entre les parties intéressées aux résultats de l'essai, prélever quatre éprouvettes dont la longueur est parallèle au sens chaîne (ou colonnes) et quatre éprouvettes dont la longueur est parallèle au sens trame (ou rangées).