

Fiche technique N° /3 01/12/1992

Qualité 1997

Achèvement WBRES

Coloris 0000

Methode/Préparation		Caractéristiques/Norme		Orientation	Unité	Exigées		
						Min	Nom	Max
Composition								
Fibres de graines		ISO 1833						
Conditionnement 24 heures	Coton			Tissu	%		60.0	
Polyester		ISO 1833						
Conditionnement 24 heures	PES			Tissu	%		40.0	
Caractéristiques des fils								
Méthode de préparation du fil		UTB B.02.02.08						
	Peigné			Chaîne 1		Y		
				Trame 1		Y		
Numéro de fil		ISO 2060						
Conditionnement 24 heures	Titre du fil			Chaîne 1	tex		20.0	
				Trame 1	tex		42.0	
	Facteur retors			Chaîne 1			2	
				Trame 1			1	
Ténacité fil à fil CRE		ISO 2062						
Conditionnement 24 heures	Rkm : longueur de rupture			Chaîne	cN/tex		22.00	
				Trame	cN/tex		21.00	
	Allongement à la rupture			Chaîne	%		10.0	
				Trame	%		10.0	
Caractéristiques de construction								
Armure		ISO 3572						
	Satin			Endroit		4/1D2		
Densité		ISO 7211 D2						
Conditionnement 24 heures	Nombre de fils par cm			Chaîne	1/cm		39.50	
				Trame	1/cm		24.50	
Masse du tissu		ISO 3801 D5						
Conditionnement 24 heures	Masse du tissu			Indéfini	g/m²		270.0	
Largeur du tissu		ISO 3932						
Conditionnement 24 heures	Largeur utile			Trame	cm		148.0	
Caractéristiques mécaniques								
Ténacité		ISO 5081						
Conditionnement 24 heures	Résistance à la rupture			Chaîne	N		1350	
				Trame	N		800	
	Allongement			Chaîne	%		10.00	
				Trame	%		15.00	
Déchirure amorcée : Elmendorf faible		ISO 9290						
Conditionnement 24 heures	Résistance à la déchirure			Chaîne	N		45.0	
				Trame	N		45.0	
Solidité des coloris								
Solidité à la lumière		Bleu	ISO 105-B02					
Conditionnement 24 heures	Dégradation du coloris					5		
Solidité à la transpiration		Gris	ISO 105-E04					
Conditionnement 24 heures	Dégradation du coloris	acide				4-5		
	Dégorgement sur Coton	acide				4-5		
	Dégorgement sur Polyester	acide				4-5		
	Dégradation du coloris	alcali				4-5		
	Dégorgement sur Coton	alcali				4-5		
	Dégorgement sur Polyester	alcali				4-5		
Lavage en présence de détergent		Gris	ISO 105-C06					

Fiche technique N° /3 01/12/1992

Qualité 1997

Achèvement WBRES

Coloris 0000

Methode/Préparation	Caractéristiques/Norme	Orientation	Unité	Exigées		
				Min	Nom	Max
Solidité des coloris						
<u>Linitest 95° E2S</u>	Dégradation du coloris			4		
	Dégorgement sur Coton			4		
	Dégorgement sur Polyester			4		
Solidité aux solvants organiques	Gris ISO 105-X05					
<u>Perchlore</u>	Dégradation du coloris			4-5		
	Dégorgement sur Coton			4-5		
	Dégorgement sur Polyester			4-5		
Solidité au frottement	Gris ISO 105-X12					
<u>Conditionnement 24 heures</u>	Dégorgement sec			4		
	Dégorgement mouillé			3		
Solidité au repassage	Gris ISO 105-X11					
<u>Sec à 150°C</u>	Dégradation du coloris			5		
	Dégorgement sur Coton			5		
Stabilité dimensionnelle						
Retrait après lavage industriel	ISO 675					
<u>Lavage ind. 95°C Tumbler</u>	Variation dimensionnelle	Chaîne	%	-2.0		2.0
		Trame	%	-2.0		2.0
Caractéristiques d'aptitude à l'emploi						
Défroissabilité : Monsanto	ISO 2313					
<u>Conditionnement 24 heures</u>	Angle de défroissement (E & E)	Chaîne	°	120		
		Trame	°	120		
Boulochage: méthode ICI	BS 5811					
<u>Conditionnement 24 heures</u>	Boulochage après 36000 t (10 h)	Endroit		5		
Caractéristiques particulières						
Teneur en apprêt	UTB 0.03.01.08					
<u>Conditionnement 24 heures</u>	Teneur en produits restants	Indéfini	%			2.00

Remarques

Tous les chiffres donnés sont des valeurs moyennes à titre indicatif.

Solidité des teintures : seulement pour coloris standard

Les valeurs indiquées sont données à titre indicatif et sont soumises à évolution. Veuillez nous contacter pour la version actualisée. Avant toute transformation , nous vous conseillons vivement de contrôler l'adaptation du tissu à l'utilisation finale.

Code d'entretien

J O B U W

Nbre de pages :