

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

I - 2

TOILES DIVERSES EN LIN

EDITION : 03/1992



SPECIFICATION TECHNIQUE I-2

Edition : 07/84

TOILES DIVERSES EN LIN

1. CLASSIFICATION

- Toile écrue pour sacs de versement et porte-documents - 028.13.111
- Toile verte pour sacs postaux - 028.13.302
- Toile écrue pour vêtements - 028.13.112
- Toile imperméable brune pour soufflets d'intercirculation - 028.13.211
- Toile écrue pour garnissage de sièges de voitures - 028.13.301 (*)
- Toile verte pour travaux de soudure - 028.19.081

(*) Cette toile peut être en jute, si expressément spécifié à la commande.

2. CONDITIONS DE FABRICATION

2.1. Composition

Fil de lin à longs brins, d'épaisseur et de torsion régulières.
Les toiles sont traitées ou non selon le cas.

2.2. Traitements et teintures

Tous les traitements (ignifuges, hydrofuges, stabilité dimensionnelle etc...) et les teintures sont permanents, solides à l'eau et aux produits détersifs.

2.2.1. Traitements particuliers

La toile n° 028.19.081 est traitée, pour résister aux projections incandescentes (travaux de soudure).

La toile n° 028.13.112 est rendue irrétrécissable par un procédé agréé par la SNCB.

La toile n° 028.13.211 est traitée pour résister aux moisissures.

En outre, les toiles destinées à la confection de vêtements de travail sont résistantes au lavage domestique et au nettoyage à sec.

2.3. Aspect

Les toiles sont battues et ne présentent aucun défaut tel que clairère, coque, etc...

2.4. Marques

Chaque pièce porte en impression, à l'un des chefs, la marque du fournisseur, les numéro et date de fabrication.

Pour toutes les toiles, il est tissé en trame à 2 cm de chaque chef, deux liteaux bleu indigo distants de 2 cm et larges de 1 cm chacun.

3. CONDITIONS DE RECEPTION

3.1. Présentation

Chaque pièce est munie d'une étiquette indiquant le mètre exact. Ce mètre peut être éventuellement imprimé sur un des liteaux.

3.2. Recherche des défauts

Chaque pièce est examinée par transparence pour le contrôle de l'aspect et la recherche de défauts diverses. Les adjudicataires mettent à la disposition du réceptionnaire, un appareillage adéquat facilitant cet examen.

Le repérage des défauts se fait selon les prescriptions des brochures : "Etude sur les défauts visibles", "Défauts non visibles" éditées en 1968 par la Fédération des Industries de la Confection.

3.3. Raccourts pour défauts

- Défaut isolé : 0,10 m minimum en chaîne
- Défauts rapprochés en chaîne rendant la longueur L qui les sépare inutilisable : $L + 0,10$ m en chaîne avec $L = 50$ cm maximum.

3.4. Prélèvement

Une pièce de 1,60 m de longueur et de largeur entre lisières, prélevée à 2 m au moins des chefs.

3.5. Caractéristiques particulières

Voir tableau en annexe.

3.6. Exécution des essais

3.6.1. Résistance à la traction

Elle est déterminée à l'état mouillé, selon norme ISO 5081 - temps 30 s.

Les éprouvettes (bandes rectangulaires) sont façonnées à une largeur de 5,5 cm, ensuite immergées dans de l'eau distillée à 20° C durant 1 h minimum. La largeur est ajustée à 5 cm par effilochage, juste avant l'exécution de l'essai.

3.6.2. Perte au décatissage

Une éprouvette de 25 cm x 25 cm est pesée à l'état anhydre et ensuite immergée dans une masse d'eau bouillante égale à 60 fois la masse de l'éprouvette. Laisser 2 heures, l'eau se refroidissant progressivement. Essorer. Sécher à 100° C. Repeser à l'état anhydre.

La perte de masse ne peut excéder 5 %.

3.6.3. Contrôle courant du rétrécissement

Effectué uniquement sur les toiles destinées aux vêtements de travail.

Un carré de 20 cm x 20 cm est centré et marqué sur une éprouvette de 25 cm x 25 cm. L'éprouvette est immergée durant 20 minutes en agitant de temps à autre, dans une solution bouillante contenant par litre 5 g de savon blanc (de Marseille) et 3 g de carbonate de soude cristallisé.

Rincer, laisser sécher spontanément à température ambiante, presque complètement. Repasser à plat au fer à 200° C sans faire glisser celui-ci.

Mesurer la distance entre côtés en 3 points ; calculer la moyenne arithmétique.

Le rétrécissement exprimé en % des dimensions avant lavage ne peut excéder 2 %.

3.6.4. Comportement au lavage

- Lavage domestique : selon normes NBN 5 GG-005
NBN G 55-006
NBN G 55-007
- Nettoyage à sec : selon norme NBN G 62-013
- Solidité à l'eau : selon norme ISO 105/EO I

3.6.5. Réaction au feu

Selon normes ~~NF P 92-502~~
NF P 92-503 et compléments
NF P 92-507

3.5. CARACTERES PARTICULIERS

(à l'état conditionné normalisé : humidité relative = 65 %, température = 20° C)

Dénomination	Largeur totale en cm (+2, -1)	Longueur des pièces en m (+ 0,10)	Consti- tution de la chaîne	Contexture file/cm (min.) chaîne : trame	Masse (g/m ²)	Résistance à la traction dan/5 cm (min.) chaîne : trame	Réac- tion au feu (min.)	Imperméabi- lité sous colonne d'eau
Toile écrue pour sacs de versement et porte- documents (028.13.111)	110	70	double	2 x 12	500 à 600	225 à 200	-	-
Toile écrue pour vêtements de travail (028.13.112)	170	50	double	2 x 9,6	500 à 550	200 à 200	M 2	-
Toile imperméable brune pour soufflets d'intercirculation (028.13.211)	115	75	double	2 x 11,5	700 à 850	250 à 225	M 1 M 2	Parfaite après 8 h sous 10 cm d'eau
Toile écrue pour garnissage de sièges de voitures (028.13.301)	105 à 130	100	simple	18	225 à 250	100 à 100	M 1	-
Toile verte pour sacs postaux (028.13.302)	140	100	simple	18	225 à 250	100 à 100	-	-
Toile verte pour travaux de soudure - pour vêtements - pour écrans protecteurs (028.19.061)	140	60	double	2 x 14	500 à 600	200 à 180	M 1	-