

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

I - 15

ARTICLES D'ESSUYAGE

EDITION : 04/1981



1. OBJET

Concerne les articles textiles ou fibreux, tissés ou non tissés à l'exception des peaux chamoisées naturelles et du déchet de coton.

2. FABRICATION

2.1. Aspect

2.1.1. Articles confectionnés

L'aspect, la teinte ou le degré de blancheur sont conformes à l'échantillon déposé.

Les dimensions, la forme, le tissage sont réguliers et la découpe bien orientée selon le sens des fils ou des fibres.

Les articles ne peuvent présenter de défauts nuisant à leur utilisation et sont livrés secs au toucher.

2.1.2. Chiffons

Pièces découpées provenant de tissus récupérés, exemptes de corps durs tels que boutons, épingles, agrafes ainsi que de rubans, pièces cousues, ceintures, pièces déchiquetées.

Ils sont lavés et désinfectés conformément à l'Arrêté Royal du 28.12.51 et livrés secs au toucher.

2.2. Marques et emballages

Les articles sont livrés en emballages parfaitement secs, les protégeant efficacement contre toutes détériorations et munis d'une étiquette mentionnant :

- les nom et adresse du fabricant,
- le numéro du marché et la date de fabrication,
- le poids total du lot,
- le nombre d'articles confectionnés identiques par paquet.



2.2.1. Articles confectionnés

Les marques et emballages sont précisés dans l'offre.

2.2.2. Chiffons

Par fractions de 10 ou 15 kg en paquets de papier fort ou en sacs de polyéthylène disposés sur boxpalettes par type de chiffons.

3. RECEPTION

3.1. Echantillonnage

3.1.1. Articles confectionnés

Une pièce entière par lot de 1.000 articles présentés en réception.

3.1.2. Chiffons

4 pièces par tonne.

3.1.3. Prélèvement minimal

Articles des annexes A : 10 pièces.

Chiffons : 20 pièces.

4. CARACTERISTIQUES

Voir annexe particulière par article.

Définies en atmosphère tempérée normale de la norme ISO 139.

5. METHODES D'ESSAI

5.1. Teneur en humidité

Déterminée par dessiccation à 105° C d'échantillons expédiés en récipient hermétique en plastique.

5.2. Absorption de liquides

5.2.1. Absorption d'eau par immersion

3 pièces entières sont conditionnées et pesées. Plonger dans l'eau durant 30 minutes en pressant de temps à autre. Egoutter et essorer. Sécher et reconditionner en atmosphère normale. Immerger à nouveau dans l'eau durant 30 minutes en pressant de temps à autre. Egoutter les pièces pliées sur un mandrin ($\varnothing = 2$ cm) durant 5 minutes, la mèche ou le fil absorbant étant orienté verticalement. Peser.



$$\text{Absorption d'eau en \%} = \frac{\text{masse d'eau absorbée}}{\text{masse initiale}} \times 100.$$

5.2.2. Méthode à la goutte

Une goutte (0,1 ml) de liquide est déposée sur une éprouvette conditionnée, disposée bien à plat sur un support horizontal.

Le temps nécessaire pour que le contour de la goutte cesse d'être distinctement discernable est noté.

5.3. Perte au décatissage

Une éprouvette de tissu de 25cmx25cm, rendue anhydre par dessiccation à 105° C est pesée (M_1) et ensuite immergée dans une masse d'eau bouillante égale à 60 fois sa masse propre. Laisser 2 h, l'eau se refroidissant naturellement. Essorer. Sécher à 105° C. Repeser (M_2)

$$\text{Perte de masse en \%} = \frac{M_1 - M_2}{M_1} \times 100.$$



LAVETTES ET SERPILLIERES TISSEES

Caractéristiques	Référence	Spécifications (à l'état conditionné normalisé)	
		Lavettes	Serpillières
<u>Confection</u>		Faces non lainées	
		<u>Achèvement des bords :</u>	
		En chaîne : fausses lisières renforcées	
		En trame : ourlets surjetés, particulièrement soignés aux coins.	
<u>Dimensions</u> (min. cm)		40 x 40	60 x 70
<u>Masse</u> (min.g/ m2)	ISO 3801	350	525
<u>Composition</u>		Fil synthétique	
Chaîne		Coton battu, sans charge	
Trame			
<u>Contexture</u> (fils/cm)		5 à 8 retors 2 brins	
Chaîne		5 à 6 carde fileuse	
Trame			
<u>Résistance à la traction</u> (min. daN/5 cm)	ISO 5081(1. 4. b) temps = 20 s		
Chaîne		15	
Trame		25	
<u>Absorption d'eau</u>	Point 5. 2. 1	250 % min.	



ANNEXE A - II

LAVETTES ET SERPILLIERES NON TISSEES

Caractéristiques	Référence	Spécifications (à l'état conditionné normalisé)	
		Lavettes	Serpillières
<u>Confection</u>		Constituées d'un voile de fibres de coton absorbant, renforcé par des coutures parallèles régulièrement espacées. Faces lainées.	
		<u>Achèvement des bords</u> : Ils sont renforcés par un léger résinage résistant à l'eau et aux produits de nettoyage à 60° C.	
<u>Dimensions</u> (min. cm)		48 x 50	60 x 70
<u>Masse</u> (min. g/m ²)	ISO 3801	250	350
<u>Composition</u>		Fibres de coton battu, sans charge	
Voile		Fil synthétique retors à 2 brins	
Couture			
<u>Contexture</u> (par cm)			
Coutures		3	
Points		5	
<u>Résistance à la traction</u> (min. daN/5 cm)	ISO 5081(1.4. b) temps = 20 s		
Voile		6	
Fil		15	
<u>Absorption d'eau</u>	Point 5.2.1	350 % min.	



ANNEXE A - III

CHAMOISETTES TISSEES

Caractéristiques	Référence	Spécifications (à l'état conditionné normalisé)
<u>Confection</u>		Les 2 faces sont lainées. <u>Achèvement des bords</u> : Ils sont surfilés pour empêcher tout éraillage. Les coins sont arrondis.
<u>Dimensions</u> (min. cm)		40 x 40
<u>Masse</u> (min. g/m ²)	ISO 3801	150
<u>Composition</u>		Coton sans charge
<u>Contexture</u> (min. fils/cm)		
Chaine		14
Trame		12
<u>Résistance à la traction</u> (min. daN/5 cm)	ISO 5081(1.4.b) temps = 20 s	15




ESSUIE-MAINS SANS FIN

Caractéristiques	Référence	Spécifications (à l'état conditionné normalisé)
<u>Confection</u>		Bandes sans fin en tissu "éponge" comportant en relief le monogramme B tissé en quinconce blanc sur fond blanc ou jaune. Les bords sont ourlés.
<u>Dimensions</u> (cm)		177 x 42
<u>Masse</u> (min. g/m ²)	ISO 3801	400
<u>Composition</u>		Coton
Chaîne de boucles		
Chaîne ou trame de fond		L'une est en coton tandis que l'autre est constituée d'un mélange intime de fibres polyester et de coton comportant au moins 35 % de coton. Le coton est de la qualité blanc-mat. Les fils de comportent aucune charge.
<u>Contexture</u> (fils/cm)		
Chaîne de boucles		12 retors 2 brins (2/24) et de torsion 300 à 350 tours/m.
Chaîne de fond		12 retors 2 brins (2/24)
Trame		21 simples (1/16)
<u>Résistance à la traction</u> (min. daN/5 cm)	ISO 5081 (1.4. b) temps = 20 s	30
Chaîne + trame		80
<u>Perte au décatissage</u>	Point 5.3	Perte de masse et de résistance à la traction : 1 % max.



ESSUIE-MAINS EN TOILE ECRUE

Caractéristiques	Référence	Spécifications (à l'état conditionné normalisé)
<u>Confection</u>		Pièces tissées à bords ourlés. Elles sont marquées de monogrammes  tissés en damassé.
<u>Dimensions</u> (cm)		70 x 70
<u>Masse</u> (min. g/m ²)	ISO 3801	260
<u>Composition</u>		
Chaîne		Coton écreu.
Trame		Etope de lin écreu.
<u>Armure</u>		Sergé 2/2 croisé
<u>Contexture</u> (min. fils/ cm)		
Chaîne		17 retors 2 brins (2/24)
Trame		17 simples (1/16)
<u>Résistance à la trac-</u> <u>tion</u> (min. daN/5cm)	ISO 5081 (1.4. b) temps = 20 s	
Chaîne		50
Trame		110
<u>Perte au décatissage</u>	Point 5.3	Perte de masse et de résistance à la traction : 1 % max.



ANNEXE C - I

CHIFFONS

Caractéristiques	Référence	Spécifications (à l'état conditionné normalisé)		
		Léger - pour produits aqueux -	Ordinaires	
<u>Teinte</u>		Blancs et colorés clairs	Les teintes très foncées ne sont pas admises	
<u>Dimensions</u> (cm)		50 x 50 environ		
<u>Humidité</u>	Point 5.1	10 % max.		
<u>Masse</u> (max. g/m ²)	ISO 3801	250	375	
<u>Composition</u>		Tissus de coton : 90 % min. Autres tissus : 10 % max.	Tissus de coton : 60 % min. Autres tissus : 40 % max.	
<u>Absorption des liqui- des</u> (max. s)	Point 5.2.2			
- Eau		20 secondes	-	
- Huiles minérales		}		
- Solvants pétroliers			20 secondes	20 secondes
- Solvants chlorés				
- Alcools				