



WITHDRAWAL

March 2019

Selected standards in the series Textiles

These National Standards of Canada are hereby withdrawn as information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.

The Standards Council of Canada requires that accredited Standards Development Organizations, such as the CGSB, regularly review a consensus Standard to determine whether to re-approve, revise or withdraw. The review cycle is normally five years from the publication date of the latest edition of the Standard. CGSB retains the right to develop new editions.

The information contained in these Standards was originally developed pursuant to a voluntary standards development initiative of the CGSB. The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects. CGSB hereby disclaims any and all claims, representation or warranty of scientific validity, or technical accuracy implied or expressed respecting the information therein contained. The CGSB shall not take responsibility nor be held liable for any errors, omissions, inaccuracies or any other liabilities that may arise from the provision or subsequent use of such information.

RETRAIT

Mars 2019

Sélection de normes de la série Textiles

Ces Normes nationales du Canada sont retirées par le présent avis car l'information contenue peut ne plus représenter l'information disponible et/ou l'information la plus actuelle ou la plus fiable à ce sujet.

Le Conseil canadien des normes exige que les organismes accrédités d'élaboration de normes, tel que l'ONGC, effectue régulièrement un examen des normes consensuelles afin de déterminer s'il y a lieu d'en renouveler l'approbation, de les réviser ou de les retirer. Le cycle d'examen d'une norme est généralement de cinq ans à partir de la date de publication de la dernière édition de celle-ci. L'ONGC se réserve le droit d'élaborer de nouvelles éditions.

L'information contenue dans ces normes a été élaborée initialement en vertu d'une initiative volontaire d'élaboration de normes de l'ONGC. Elle peut ne plus représenter l'information disponible et/ou l'information la plus actuelle ou la plus fiable à ce sujet. L'ONGC décline par la présente toute responsabilité à l'égard de toute affirmation, déclaration ou garantie de validité scientifique ou d'exactitude technique implicite ou explicite relative à l'information contenue dans ces normes. L'ONGC n'assumera aucune responsabilité et ne sera pas tenu responsable quant à toute erreur, omission, inexactitude ou autre conséquence pouvant découler de la fourniture ou de l'utilisation subséquente de cette information.

Copies of withdrawn standards are available from the CGSB Sales Centre by telephone at 819-956-0425 or 1-800-665-2472, by fax at 819-956-5740, by Internet at www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html, by e-mail at ncr.CGSB-ONGC@tpsgc-pwgsc.gc.ca or by mail at Sales Centre, Canadian General Standards Board, 11 Laurier Street, Gatineau, Canada K1A 1G6.

Des copies des normes retirées peuvent être obtenues auprès du Centre des ventes de l'ONGC. Il suffit d'en faire la demande par téléphone au 819-956-0425 ou 1-800-665-2472, par télécopieur au 819-956-5740, par Internet à : www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html, par courriel à ncr.CGSB-ONGC@tpsgc-pwgsc.gc.ca, ou par courrier adressé au Centre des ventes, Office des normes générales du Canada, 11, rue Laurier, Gatineau, Canada K1A 1G6.

CAN/CGSB-4.2

Textile test methods

No. 0-2001

Moisture regain values, SI units used in CAN/CGSB-4.2 and fibre, yarn, fabric, garment and carpet properties (ICS 59.080.01)

No. 1-M87

Precision and accuracy of measurements (ICS 59.080.01)

No. 2-M88

Conditioning textile materials for testing (ICS 59.080.01)

No. 3-M88

Determination of moisture in textiles (ICS 59.080.01)

No. 5.1-M90

Unit mass of fabrics (ICS 59.080.30)

No. 9.1-M90

Breaking strength of fabrics — Strip method — Constant-time-to-break principle (ICS 59.080.30)

CAN/CGSB-4.2

Méthodes pour épreuves textiles

N° 0-2001

Valeurs de reprise d'humidité, unités SI utilisées dans CAN/CGSB-4.2 et propriétés des fibres, fils, tissus, articles d'habillement et tapis (ICS 59.080.01)

N° 1-M87

Précision et exactitude des mesures (ICS 59.080.01)

N° 2-M88

Conditionnement des textiles pour fins d'essais (ICS 59.080.01)

N° 3-M88

Détermination de l'humidité dans les textiles (ICS 59.080.01)

N° 5.1-M90

Masse des tissus (ICS 59.080.30)

N° 9.1-M90

Résistance à la rupture des tissus — Méthodes des bandes effilochées — Principe de rupture à temps constant (ICS 59.080.30)

No. 11.1-94

Bursting strength — Diaphragm pressure test (ICS 59.080.30)

No. 11.2-M89

Bursting strength — Ball burst test (ICS 59.080.30)

No. 15-2003

Non-fibrous materials on textiles (ICS 59.080.01)

No. 19.1-2004

Colourfastness to washing — Accelerated test — Launder-Ometer (ICS 59.080.01)

No. 20-M89

Colourfastness to water (ICS 59.080.01)

No. 21-M90

Colourfastness to sea water (ICS 59.080.01)

No. 22-2004

Colourfastness to rubbing (crocking) (ICS 59.080.01)

No. 24-2002

Colourfastness and dimensional change in commercial laundering (ICS 59.080.01)

No. 25.1-97

Dimensional change in wetting (ICS 59.080.01)

N° 11.1-94

Résistance à l'éclatement — Essai à l'éclatomètre à membrane (ICS 59.080.30)

N° 11.2-M89

Résistance à l'éclatement — Essai d'éclatement à la bille (ICS 59.080.30)

N° 15-2003

Matières non fibreuses sur les textiles (ICS 59.080.01)

N° 19.1-2004

Solidité de la couleur au lavage — Essai de vieillissement accéléré — Appareil Launder-Ometer (ICS 59.080.01)

N° 20-M89

Solidité de la couleur à l'eau (ICS 59.080.01)

N° 21-M90

Solidité de la couleur à l'eau de mer (ICS 59.080.01)

N° 22-2004

Solidité de la couleur au frottement (Dégorgement par frottement) (ICS 59.080.01)

N° 24-2002

Solidité de la couleur et changement dimensionnel au blanchissage commercial (ICS 59.080.01)

N° 25.1-97

Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau (ICS 59.080.01)

No. 33-94

Methods of pressing (ICS 59.080.30)

No. 36-M89

Air permeability (ICS 59.080.01)

No. 57-M90

Determination of maximum safe ironing temperature (ICS 59.080.01)

N° 33-94

Méthodes de pressage (ICS 59.080.30)

N° 36-M89

Perméabilité à l'air (ICS 59.080.01)

N° 57-M90

Détermination de la température maximale de repassage (ICS 59.080.01)



Gouvernement
du Canada

Office des normes
générales du Canada

Government
of Canada

Canadian General
Standards Board

CAN/CGSB-4.2

N° 33-94

Remplace CAN/CGSB-4.2

N°s 33-M86, 33.1-M86,

33.2-M86, 33.3-M86 et 33.4-M86

Prolongée

Juin 2000

Confirmée

Novembre 2013

Méthodes pour épreuves textiles

Méthodes de pressage

ICS 59.080.30



Conseil canadien des normes
Standards Council of Canada

Norme nationale du Canada

Canada

Expérience et excellence

Experience and excellence



La présente norme a été élaborée sous les auspices de l'OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA (ONGC), qui est un organisme relevant de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada. L'ONGC participe à la production de normes facultatives dans une gamme étendue de domaines, par l'entremise de ses comités des normes qui se prononcent par consensus. Les comités des normes sont composés de représentants des groupes intéressés aux normes à l'étude, notamment les producteurs, les consommateurs et autres utilisateurs, les détaillants, les gouvernements, les institutions d'enseignement, les associations techniques, professionnelles et commerciales ainsi que les organismes de recherche et d'essai. Chaque norme est élaborée avec l'accord de tous les représentants.

Le Conseil canadien des normes a conféré à l'ONGC le titre d'organisme d'élaboration de normes nationales. En conséquence, les normes que l'Office élabore et soumet à titre de Normes nationales du Canada se conforment aux critères et procédures établis à cette fin par le Conseil canadien des normes. Outre la publication de normes nationales, l'ONGC rédige également des normes visant des besoins particuliers, à la demande de plusieurs organismes tant du secteur privé que du secteur public. Les normes de l'ONGC et les normes nationales de l'ONGC sont conformes aux politiques énoncées dans le Manuel des politiques et des procédures pour l'élaboration et le maintien des normes de l'ONGC.

Étant donné l'évolution technique, les normes de l'ONGC font l'objet de révisions périodiques. L'ONGC entreprendra le réexamen de la présente norme dans les cinq années suivant la date de publication. Toutes les suggestions susceptibles d'en améliorer le teneur sont accueillies avec grand intérêt et portées à l'attention des comités des normes concernés. Les changements apportés aux normes font l'objet de modificatifs distincts ou sont incorporés dans les nouvelles éditions des normes.

Une liste à jour des normes de l'ONGC comprenant des renseignements sur les normes récentes et les derniers modificatifs parus, et sur la façon de se les procurer figure au Catalogue de l'ONGC disponible sur notre site Web — www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb ainsi que des renseignements supplémentaires sur les produits et les services de l'ONGC.

Même si l'objet de la présente norme précise l'application première que l'on peut en faire, il faut cependant remarquer qu'il incombe à l'utilisateur, au tout premier chef, de décider si la norme peut servir aux fins qu'il envisage.

La mise à l'essai et l'évaluation d'un produit en regard de la présente norme peuvent nécessiter l'emploi de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être dangereux. Le présent document n'entend pas traiter de tous les aspects liés à la sécurité de son utilisation. Il appartient à l'utilisateur de la norme de se renseigner auprès des autorités compétentes et d'adopter des pratiques de santé et de sécurité conformes aux règlements applicables avant de l'utiliser. L'ONGC n'assume ni n'accepte aucune responsabilité pour les blessures ou les dommages qui pourraient survenir pendant les essais, peu importe l'endroit où ceux-ci sont effectués.

Il faut noter qu'il est possible que certains éléments de la présente norme canadienne soient assujettis à des droits conférés à un brevet. L'ONGC ne peut être tenu responsable de nommer un ou tous les droits conférés à un brevet. Les utilisateurs de la norme sont informés de façon personnelle qu'il leur revient entièrement de déterminer la validité des droits conférés à un brevet.

Pour de plus amples renseignements sur l'ONGC, ses services et les normes en général, prière de communiquer avec:

Le Gestionnaire
Division des normes
Office des normes générales du Canada
Gatineau, Canada
K1A 1G6

Le Conseil canadien des normes (CCN) est le coordonnateur du réseau canadien de normalisation, lequel est composé de personnes et d'organismes qui participent à l'élaboration, la promotion et la mise en oeuvre des normes. Grâce aux efforts conjugués des membres du réseau canadien de normalisation, les travaux de normalisation contribuent à améliorer le bien-être collectif et économique du Canada et à protéger la santé et la sécurité des Canadiens. Le CCN veille au bon déroulement des activités du réseau. Les principaux objectifs du CCN sont d'encourager et de favoriser une normalisation volontaire en vue de faire progresser l'économie nationale, de contribuer au développement durable, d'améliorer la santé, la sécurité et le bien-être des travailleurs et du public, d'aider et de protéger le consommateur, de faciliter le commerce intérieur et extérieur et de développer la coopération internationale en matière de normalisation.

Un aspect important du système canadien d'élaboration de normes est l'application des principes suivants : consensus; égalité d'accès et participation efficace des parties concernées; respect des divers intérêts et détermination des intérêts auxquels il faudrait donner accès au processus afin d'assurer l'équilibre nécessaire entre les intérêts; mécanisme de règlement des différends; ouverture et transparence; liberté d'accès des parties intéressées aux procédures qui orientent le processus d'élaboration de normes; clarté des processus; prise en compte de l'intérêt du Canada comme fondement initial de l'élaboration des normes.

Une Norme nationale du Canada (NNC) est une norme qui a été préparée ou examinée par un organisme d'élaboration de normes (OEN) accrédité et approuvée par le CCN au regard des exigences d'approbation des NNC. L'approbation ne porte pas sur le contenu technique de la norme, cet aspect demeurant la responsabilité de l'OEN. Une NNC reflète un consensus parmi les points de vue d'un certain nombre de personnes compétentes dont les intérêts réunis forment, dans la plus grande mesure possible, une représentation équilibrée des intérêts généraux et de ceux des producteurs, des organismes de réglementation, des utilisateurs (y compris les consommateurs) et d'autres personnes intéressées, selon le domaine visé. Les NNC ont pour but d'apporter une contribution appréciable, en temps opportun, à l'intérêt du Canada.

Il est recommandé aux personnes qui ont besoin d'utiliser des normes de se servir des NNC. Ces normes font l'objet d'examen périodiques; c'est pourquoi l'on recommande aux utilisateurs de se procurer l'édition la plus récente de la norme auprès de l'OEN qui l'a publiée.

La responsabilité d'approuver les normes comme NNC incombe au :

Conseil canadien des normes
270, rue Albert, bureau 200
Ottawa (Ontario) K1P 6N7 CANADA

Comment commander des publications de l'ONGC :

- | | |
|---------------------------|--|
| par téléphone | — 819-956-0425 ou
— 1-800-665-2472 |
| par télécopieur | — 819-956-5740 |
| par la poste | — Centre des ventes de l'ONGC
Gatineau, Canada
K1A 1G6 |
| en personne | — Place du Portage
Phase III, 6B1
11, rue Laurier
Gatineau (Québec) |
| par courrier électronique | — ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca |
| sur le Web | — www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb |

NORME NATIONALE DU CANADA

CAN/CGSB-4.2
N° 33-94

Remplace CAN/CGSB-4.2
N^{os} 33-M86, 33.1-M86,
33.2-M86, 33.3-M86 et 33.4-M86
Prolongée
Juin 2000
Confirmée
Novembre 2013

Méthodes pour épreuves textiles

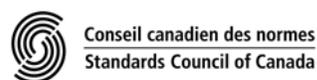
Méthodes de pressage

THIS NATIONAL STANDARD OF CANADA IS AVAILABLE IN BOTH
FRENCH AND ENGLISH.

Préparée par

l'Office des normes générales du Canada 

Approuvée par le



Publiée, juin 1994, par
l'Office des normes générales du Canada
Gatineau, Canada K1A 1G6

© Ministre des Approvisionnements et Services Canada — 1994

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite d'aucune manière sans la permission préalable de l'éditeur.

OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA

Comité des méthodes pour épreuves textiles et terminologie

(Membres votants à la date de confirmation)

Catégorie intérêt général

Batcheller, J.	Université de l'Alberta
Carrick, D.	Expert-conseil
Davie, N.	Expert-conseil
Liu, S.	Université du Manitoba
Man, T.M.	Expert-conseil
Tait, C.	Défense nationale/DAPES

Catégorie producteur

Adam, C.	Tencate Protective Fabrics Canada
Boivin, D.	E.I. DuPont Co.
Lawson, L.	Davey Textile Solutions
Leblanc, J.-M.	Marv Holland Apparel Ltd.
Schumann, E.	Lincoln Fabrics Ltd.
Taylor, V.	Invista (Canada) Co.

Catégorie organisme de réglementation

Andersson, C.	Santé Canada
---------------	--------------

Catégorie utilisateur

Bourget, S.	Défense nationale/CETQ
D'Entremont, E.	Gendarmerie royale du Canada
Izquierdo, V.	Centre des technologies textiles
Kohli, G.	Sears Canada Inc.
Larsen, A.-L.	Exova Group Ltd.
Litva, M.	Agence des services frontaliers du Canada
MacLeod, J.	Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Tebbs, C.	International Drycleaners Congress

Secrétaire (non votant)

Grabowski, M.	Office des normes générales du Canada
---------------	---------------------------------------

Nous remercions le Bureau de la traduction de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada de la traduction de la présente Norme nationale du Canada.

CAN/CGSB-4.2
N° 33-94

Remplace CAN/CGSB-4.2
N^{os} 33-M86, 33.1-M86,
33.2-M86, 33.3-M86 et 33.4-M86
Prolongée
Juin 2000
Confirmée
Novembre 2013

Préface de la Norme nationale du Canada

La présente Norme nationale du Canada a été prolongée et confirmée par le comité des méthodes pour épreuves textiles et de la terminologie de l'ONGC. Des modifications rédactionnelles ont été apportées dont la correction du paragraphe suivant :

- 7.1 **Source de diffusion des publications de référence** — Les publications mentionnées à l'al. 3.1.1 sont diffusées par l'Office des normes générales du Canada, Centre des ventes, Gatineau, Canada K1A 1G6. Téléphone 819-956-0425 ou 1-800-665-2472. Télécopieur 819-956-5740. Courriel ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca. Site Web www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb.

 Ottawa Canada K1A 1G6	MÉTHODES POUR ÉPREUVES TEXTILES	CAN/CGSB-4.2
	Méthodes de pressage	N° 33-94

Remplace CAN/CGSB-4.2
N° 33-M86, 33.1-M86,
33.2-M86, 33.3-M86 et 33.4-M86
Prolongée
Juin 2000
Confirmée
"Pxembre 2013

1. OBJET

1.1 Procédés de finition

1.1.1 La présente méthode énonce les procédés permettant de lisser les tissus qui ont été lavés ou nettoyés à sec. Ainsi, elle décrit trois types principaux de pressage et un procédé de remise en état après tout changement dimensionnel. L'emploi de ces procédés se fait généralement comme suit:

1.1.1.1 *Repassage* — Ce procédé est réservé aux tissus lavables qui sont composés, en général, de coton, de lin, de soie, d'acétate, de rayonne, de la plupart des fibres synthétiques, ou de mélanges de ces tissus. Les tissus lavables constitués en entier ou en majeure partie de laine peuvent être repassés, mais il est préférable de les presser à la vapeur.

1.1.1.2 *Pressage à la vapeur* — Ce procédé est réservé aux tissus lavables composés en entier ou en majeure partie de laine et aux autres tissus comme la soie, l'acétate, la rayonne, la plupart des fibres synthétiques, ou de mélanges de ces tissus, dont le nettoyage est normalement confié à des établissements spécialisés (blanchissage et nettoyage à sec).

1.1.1.3 *Vaporisation* — Ce procédé est réservé aux tissus à velours et certains autres textiles qui ne devraient pas être comprimés, notamment la ouate isolante.

1.1.1.4 *Pressage sous tension* — Ce procédé est destiné à redonner à certains spécimens leurs caractéristiques dimensionnelles initiales, modifiées suite à l'emploi de méthodes ordinaires de nettoyage et de pressage. Le présent procédé est réservé aux étoffes tissées.

Le procédé reproduit les diverses tensions qui peuvent être appliquées sur un tissu lorsqu'on le repasse dans le but de remédier à n'importe quel rétrécissement temporaire. Ce type de rétrécissement se produit lorsque certains types de tissus, notamment le crêpe, et certains tissés filés de rayonne, sont exposés à l'eau — par exemple s'ils sont mouillés ou s'ils sont soumis à un traitement au mouillé. Le repassage sans tension (utilisé pour l'essai normal de rétrécissement) des tissus ainsi rétrécis peut donner des résultats trompeurs en ce qui a trait au rétrécissement à prévoir lorsqu'on repasse au fer des vêtements soumis au traitement au mouillé ou même lorsque le vêtement est apprêté selon un procédé industriel où il est étiré pendant le vaporisation ou le pressage à la vapeur dans l'espoir de lui redonner ses dimensions initiales.

1.2 **Relaxation** — Le procédé à la vapeur sert également à déterminer les contraintes pouvant résulter de la fabrication. La vapeur sert à relaxer un spécimen et le changement dimensionnel en résultant est déterminé.

1.3 La mise à l'essai et l'évaluation d'un produit en regard de la présente méthode peuvent nécessiter l'emploi de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être dangereux. Le présent document n'entend pas traiter de tous les aspects liés à la sécurité de son utilisation. Il appartient à l'utilisateur de la méthode de se renseigner auprès des autorités compétentes et d'adopter des pratiques d'hygiène et de sécurité conformes aux règlements en vigueur avant de l'utiliser.

2. PRINCIPE

2.1 Le spécimen, qui a habituellement été au préalable lavé ou nettoyé à sec, reçoit un traitement de lissage. Au terme de cette opération, une caractéristique du tissu est généralement évaluée.

3. PUBLICATIONS APPLICABLES

3.1 Les publications suivantes s'appliquent à la présente méthode:

3.1.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)

CAN/CGSB-4.2 — Méthodes pour épreuves textiles:

N° 24 — Solidité de la couleur et changement dimensionnel au blanchissage commercial

N° 24.1 — Changement dimensionnel au lavage des tissus — Méthode accélérée

N° 24.2 — Changement dimensionnel des textiles au blanchissage de type commercial (laveuse)

N° 25.1 — Changement dimensionnel au trempage dans l'eau

N° 57 — Détermination de la température maximale de repassage

N° 58 — Solidité de la couleur et changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique.

3.2 Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente méthode, les publications susmentionnées s'entendent de l'édition la plus récente. La source de diffusion est indiquée dans la section intitulée Remarques.

4. SPÉCIMENS

4.1 La taille des spécimens est fonction de la caractéristique à évaluer.

5. MODES OPÉRATOIRES

5.1 Repassage

5.1.1 Appareillage

Fer à repasser, électrique, pesant environ 1.4 kg

Planche à repasser matelassée

Presse à plateau supérieur chauffé (remarque 1)

Un dispositif thermométrique aux fins d'étalonnage.

5.1.2 *Spécimen d'essai* — Si le spécimen est sec, il faut l'humecter ou le mouiller puis le placer dans uneessoreuse centrifuge ou le presser entre deux couches de toile de coton blanc ou de papier buvard blanc pour en retirer l'excès d'eau avant de le repasser.

5.1.3 *Sélection de la température* — Utiliser un fer à repasser ou une presse à plateau supérieur chauffé. Régler le fer ou la presse à la température qui convient au type de fibre dont est composé le spécimen (remarque 2). Un guide des températures maximales est indiqué au tableau 1. En cas de litige, la température maximale de repassage doit être déterminée conformément à CAN/CGSB-4.2 N° 57.

5.1.3.1 Mesurer la température à l'aide d'un thermocouple ou de tout autre appareil thermométrique installé à l'endroit où le spécimen doit être placé.

Remarque 1: Des presses à plateau supérieur chauffé convenables peuvent être obtenues de la United States Testing Co., 1415 Park Avenue, Hoboken, NJ 07030, U.S.A.

Remarque 2: Il n'est pas recommandé d'utiliser les presses à vapeur des blanchisseries pour le repassage des tissus renfermant de l'acétate ou la plupart des fibres synthétiques, même si la température du plateau supérieur varie habituellement entre 155 et 157°C seulement. Une pression élevée est exercée sur le tissu lorsque le plateau est abaissé et cette pression, combinée à la température, peut assouplir et délier les fibres sensibles à la chaleur et endommager le tissu.

TABLEAU 1

Guide de température maximale de repassage

Fibre	Température °C
Coton et lin	200
Nylon 6,6, polyester, rayonne, triacétate, laine	150
Acétate, acrylique, modacrylique, nylon 6, polypropylène, soie, spandex	110

5.1.4 *Méthode au fer*

5.1.4.1 Étendre, sur une planche à repasser matelassée, le spécimen d'essai humide et le repasser avec un fer jusqu'à ce qu'il soit sec.

5.1.4.2 Lorsqu'un fer est utilisé pour repasser des spécimens destinés aux essais de rétrécissement, il faut prendre soin de ne pas déformer le spécimen en le repassant. Lisser à la main les gros plis, puis repasser le spécimen en lui donnant des petits coups de fer plutôt qu'en glissant le fer sur sa surface.

5.1.5 *Méthode à la presse à plateau supérieur chauffé*

5.1.5.1 Étendre le spécimen d'essai humide sur le plateau inférieur de la presse. Lisser les gros plis à la main, puis repasser le spécimen en abaissant le plateau supérieur pendant une ou plusieurs courtes périodes de façon à bien sécher le spécimen et à lui donner l'aspect voulu.

5.2 *Pressage à la vapeur*5.2.1 *Appareillage*

Fer à repasser, électrique, pesant environ 1,4 kg

Planche à repasser matelassée

Presse à plateau supérieur chauffé (remarque 1)

Pattemouille (linge humide) en toile de coton blanchi (environ 150 g/m²)

Presse à vapeur, à plateau supérieur matelassé, de type commercial.

5.2.2 *Mode opératoire*

5.2.2.1 On peut utiliser un fer à repasser ou une presse à plateau supérieur chauffé et une pattemouille placée entre le spécimen d'essai sec et la surface métallique chauffée. On peut également employer une presse à vapeur à plateau supérieur matelassé.

5.2.2.2 *Méthode à la pattemouille* — Placer le spécimen d'essai sec sur une planche à repasser matelassée ou sur le plateau inférieur de la presse à plateau supérieur chauffé. Lisser à la main les gros plis, puis couvrir le spécimen de la pattemouille bien essorée. Repasser le tout jusqu'à ce qu'il soit sec, soit en utilisant un fer à repasser ou en abaissant le plateau supérieur de la presse sur le tissu pendant une ou plusieurs courtes périodes, selon le besoin. Il convient de régler la température de la surface métallique chauffée entre 200 et 260°C si l'on utilise la présente méthode.

Lorsqu'un fer est utilisé pour repasser des spécimens destinés aux essais de rétrécissement, il faut prendre soin de ne pas déformer le spécimen en le repassant. Il est recommandé de le repasser en lui donnant des petits coups de fer plutôt qu'en glissant le fer sur le spécimen recouvert de la pattemouille.

5.2.2.3 *Méthode à la presse à vapeur* — Étendre le spécimen d'essai sec sur le plateau inférieur de la presse à vapeur et lisser à la main les gros plis. Abaisser le plateau supérieur et le maintenir en contact avec le tissu pendant 5 à 10 s, la vapeur provenant du plateau inférieur. Laisser ensuite échapper la vapeur pendant 10 s. Soulever alors le plateau supérieur et enlever le spécimen. La pression manométrique de la vapeur saturée fournie par la presse devrait être comprise entre 450 et 480 kPa, ce qui correspond à une température de 155 à 157°C.

5.3 Vaporisation

5.3.1 Appareillage

Presse à vapeur ou table à vapeur.

5.3.2 Mode opératoire

5.3.2.1 La pression manométrique de la vapeur saturée produite par la presse ou la table devrait se situer entre 450 et 480 kPa, ce qui correspond à une température de 155 à 157°C.

5.3.2.2 Étendre le spécimen sec sur le plateau inférieur de la presse ou sur la table à vapeur, le côté velours vers le haut, de sorte que la vapeur le traverse de bas en haut pendant 30 s. Laisser le spécimen refroidir pendant au moins 30 s avant de l'enlever.

5.4 Pressage sous tension

5.4.1 *Principe* — Mouiller légèrement le spécimen et appliquer les tensions prescrites dans le sens de la trame et dans le sens de la chaîne du tissu pendant le pressage.

5.4.2 Appareillage

5.4.2.1 L'appareil de pressage (remarque 3) se compose d'une table de pressage carrée, de 350 mm de côté, munie de dispositifs permettant simultanément de retenir deux côtés adjacents du spécimen et d'appliquer les tensions connues aux deux autres côtés du spécimen (c.-à-d. à la chaîne et à la trame du tissu) au moyen de masses agissant sur des dispositifs de retenue mobiles pendant que le spécimen est pressé. La table de pressage comprend une surface supérieure plane, et elle est rigide de sorte que la surface touche à peine au spécimen placé dans l'appareil. La surface doit être en métal non recouvert résistant à la corrosion. Un fer à repasser est utilisé pour chauffer la plaque en aluminium perforée de 350 × 350 mm destiné à faire sécher le spécimen.

5.4.2.2 Un dispositif pratique conçu pour retenir le spécimen se compose de tiges en métal rigides (comme des tiges en laiton de 5 mm de diamètre) insérées dans les ourlets de 10 mm cousus le long de chaque bord du spécimen. Les deux tiges qui jouent le rôle de dispositifs de retenue fixes sont maintenues en place grâce à des paires de montants assujettis à chaque extrémité de deux des côtés adjacents de la table de pressage. Les tiges qui tiennent lieu de dispositifs de rétention mobiles sont pourvues d'une ouverture près du bout ou de crochets pour recevoir les cordes portant les masses de mise sous tension. Ces cordes sont montées sur des poulies reposant sur le cadre de la table de pressage.

5.4.3 Spécimen d'essai

5.4.3.1 Tailler, dans le tissu conditionné, un spécimen carré d'environ 500 mm de côté. Pour marquer ce spécimen, il est pratique d'employer un gabarit métallique pourvu d'une ouverture carrée de 250 mm de côté et dont les coins ont été découpés, comme illustré à la figure 1. Découper les coins du spécimen, comme illustré, aux dimensions de l'appareil de pressage sous tension. Indiquer, sur le spécimen, le sens de la chaîne.

5.4.3.2 Si le dispositif de rétention décrit à l'al. 5.4.2.2 est utilisé, coudre un ourlet de 10 mm le long de chacun des bords du spécimen.

5.4.4 Mode opératoire

5.4.4.1 Mouiller légèrement le spécimen d'essai (al. 5.4.3) pour lequel on a déterminé le rétrécissement de la chaîne et de la trame lors de l'essai de rétrécissement approprié en employant la méthode de pressage sans tension requise (par exemple CAN/CGSB-4.2 N^o 24, 24.1, 24.2, 25.1 et 58) soit en l'humectant, ou en le mouillant puis en l'essorant dans uneessoreuse centrifuge, ou en le pressant entre deux couches de toile de coton blanc ou de papier buvard blanc. Monter ensuite les deux petits bords du spécimen dans les dispositifs de rétention fixes de l'appareil de pressage sous tension et les grands bords, dans les dispositifs de rétention mobiles. Appliquer graduellement les tensions nécessaires à la chaîne et à la trame (al. 5.4.2.1) en appliquant la plus petite des deux masses en premier. La

Remarque 3: Un appareil de pressage peut être obtenu de la United States Testing Co., 1415 Park Avenue, Hoboken, NJ 07030, U.S.A.

masse qui doit être appliquée dans un sens donné est divisée en deux parties égales, une moitié étant appliquée à chacune des extrémités du dispositif de rétention mobile du tissu dans ce sens.

- 5.4.4.2 Les masses de mise sous tension à employer pour la chaîne et pour la trame du tissu varient selon les pourcentages de rétrécissement respectifs obtenus lors de l'essai de rétrécissement après pressage sans tension (par exemple CAN/CGSB-4.2 N^{os} 24, 24.1, 24.2, 25.1 et 58) et sont données dans le tableau 2.
- 5.4.4.3 Pendant qu'il est tendu, sécher le spécimen en plaçant la plaque perforée en aluminium sur la partie du spécimen qui repose sur la table de pressage et chauffer la plaque à l'aide d'un fer à repasser. Le dégagement de la vapeur du spécimen est facilité par des trous de 1.5 mm pratiqués dans la plaque d'aluminium.
- 5.4.4.4 Une fois que le tissu est sec, relâcher la tension et retirer le spécimen de l'appareil. Repasser ensuite les portions extérieures du spécimen, qui n'étaient pas couvertes par la plaque métallique, jusqu'à ce qu'elles soient sèches tout en prenant garde de ne pas déformer le spécimen.

TABLEAU 2

Pourcentage de rétrécissement obtenu après pressage sans tension, %	Masse totale ($\pm 10\%$) de M_1 ou M_2 à appliquer pour le pressage sous tension, kg
> 5.0	2.0* (équivalente à une tension ferme, appliquée pendant le pressage au fer)
3.1 – 5.0	1.5 (équivalente à une tension modérée, appliquée pendant le pressage au fer)
1.1 – 3.0	0.5 (équivalente à une légère tension, appliquée pendant le pressage au fer)
Tout allongement ou tout rétrécissement de 1.0 au plus	0.25 (équivalente au degré de tension, appliquée pendant le pressage au fer, pour faire disparaître les plis)

**Considérée comme étant la tension maximale pouvant être appliquée pendant le repassage au fer.*

6. RAPPORT

Noter les renseignements suivants:

- 6.1 Le mode opératoire utilisé.
- 6.2 La température de pressage.
- 6.3 Le numéro de la présente méthode: CAN/CGSB-4.2 N^o 33-94.

7. REMARQUES

- 7.1 **Source de diffusion des publications de référence** — Les publications mentionnées à l'al. 3.1.1 sont diffusées par l'Office des normes générales du Canada, Centre des ventes, Ottawa, Canada K1A 1G6. Téléphone (613) 941-8703 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement). Télécopieur (613) 941-8705.

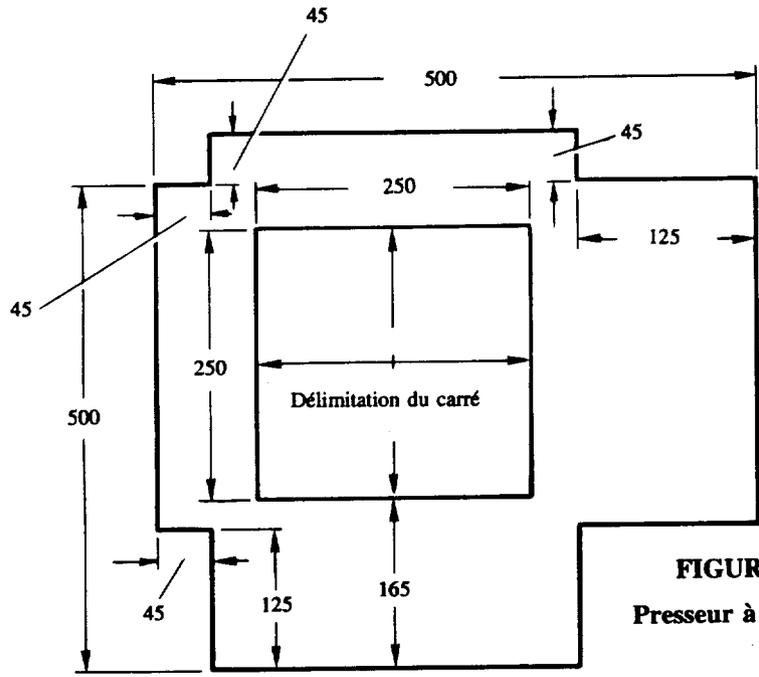


FIGURE 1
Presseur à tension

Toutes les dimensions sont en millimètres.

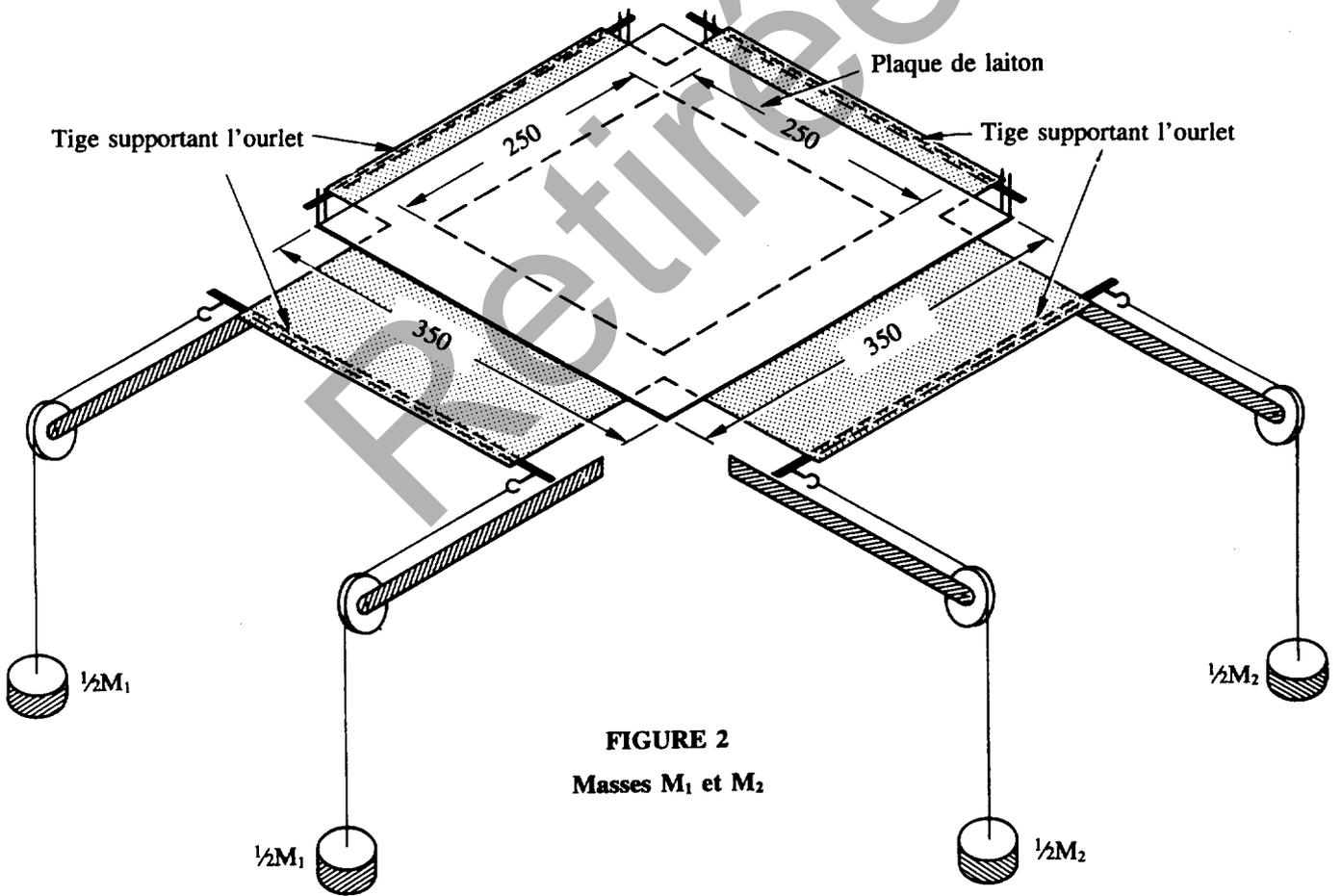


FIGURE 2
Masses M_1 et M_2