



AGENCE DES NORMES ET DE LA QUALITÉ®  
STANDARDS AND QUALITY AGENCY®

[www.anor.cm](http://www.anor.cm)

# PROJET DE NORME CAMEROUNAISE

## PNC 6462 : 2024, ISO 9073-10 :2003 - SCT 31.1

2024

### TEXTILES — METHODES D'ESSAI POUR NON-TISSES — PARTIE 10 : RELARGAGE DE PELUCHES ET AUTRES PARTICULES A L'ETAT SEC

ICS N° 59.080.30

PROJET DE NORME CAMEROUNAISE

ENQUETE PUBLIQUE N° : 16

*Durée de l'enquête Du 24/04/2024 Au 22/06 /2024*

Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle, par quelque procédé que ce soit, des pages publiées dans le présent document, faite sans l'autorisation de l'éditeur est illicite et constitue une contrefaçon. Seules sont autorisées d'une part, les reproductions strictement réservées à l'usage privé du copiste et non destinées à une utilisation collective et, d'autre part, les analyses et courtes citations justifiées par le caractère scientifique ou d'information de l'œuvre dans laquelle elles sont incorporées.

*Edition et diffusion par l'Agence des Normes et de la Qualité*

*B.P.: 14966 Yaoundé – CAMEROUN – Tél: 699 791 787/Fax.: (237) 222 22 64 96*

*E-mail : [enquetepublique@anor.cm](mailto:enquetepublique@anor.cm) – [www.anor.cm/enquetes-publiques](http://www.anor.cm/enquetes-publiques)*

**ANOR®**

---

---

**Textiles — Méthodes d'essai pour  
nontissés —**

Partie 10:  
**Relargage de peluches et autres  
particules à l'état sec**

*Textiles — Test methods for nonwovens —*

*Part 10: Lint and other particles generation in the dry state*



**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

© ISO 2003

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax. + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

## Sommaire

Page

<b>Avant-propos .....</b>	<b>iv</b>
<b>1     Domaine d'application .....</b>	<b>1</b>
<b>2     Références normatives.....</b>	<b>1</b>
<b>3     Termes et définitions .....</b>	<b>1</b>
<b>4     Principe .....</b>	<b>1</b>
<b>5     Appareillage.....</b>	<b>2</b>
<b>6     Mode opératoire .....</b>	<b>5</b>
<b>7     Calculs.....</b>	<b>6</b>
<b>8     Rapport d'essai .....</b>	<b>7</b>
<b>Annexe A (informative) Information générale concernant la reproductibilité .....</b>	<b>8</b>
<b>Annexe B (informative) Exemple traité — Peluchage total — Échantillon X.....</b>	<b>9</b>

## 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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 9073-10 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*.

L'ISO 9073 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Textiles — Méthodes d'essai pour nontissés*:

- *Partie 1: Détermination de la masse surfacique*
- *Partie 2: Détermination de l'épaisseur*
- *Partie 3: Détermination de la résistance à la traction et de l'allongement*
- *Partie 4: Détermination de la résistance à la déchirure*
- *Partie 6: Absorption*
- *Partie 7: Détermination de la longueur de flexion*
- *Partie 8: Détermination du temps de transperçement des liquides (urine artificielle)*
- *Partie 9: Détermination du coefficient de drapé*
- *Partie 10: Relargage de peluches et autres particules à l'état sec*
- *Partie 11: Écoulement sur plan incliné*
- *Partie 12: Absorption par contact unifacial*

# Textiles — Méthodes d'essai pour nontissés —

## Partie 10:

## Relargage de peluches et autres particules à l'état sec

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 9073 décrit une méthode d'essai pour mesurer le peluchage de nontissés à l'état sec. Elle peut aussi s'appliquer à d'autres matériaux textiles.

### 2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 554, *Atmosphères normales de conditionnement et/ou d'essai — Spécifications*

ISO 14644-1, *Salles propres et environnements maîtrisés apparentés — Partie 1: Classification de la propreté de l'air*

### 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

#### 3.1

##### **peluche**

fragments de fibres détachés durant la manipulation

#### 3.2

##### **peluchage**

relargage de peluches et autres particules durant la manipulation

#### 3.3

##### **coefficient de peluchage**

logarithme décimal du décompte de particules appliqué à tous les canaux de mesure ou à une partie de ceux-ci

### 4 Principe

Le présent mode opératoire décrit une méthode Gelbo Flex modifiée dans laquelle l'éprouvette est soumise à une action combinée de torsion et de compression dans une chambre d'essai. Durant la déformation, l'air est extrait de la chambre et les particules présentes dans le flux d'air sont comptées et classées à l'aide d'un compteur de particules. En fonction du type de compteur, les dimensions des particules comptées peuvent être comprises entre 0,3  $\mu\text{m}$  ou 0,5  $\mu\text{m}$  et 25  $\mu\text{m}$ .

Pour une information générale sur la reproductibilité, voir l'Annexe A.

## 5 Appareillage

**5.1 Hotte à flux laminaire**, verticale, à placer dans une station d'air propre pour réaliser l'essai dans un milieu ambiant propre.

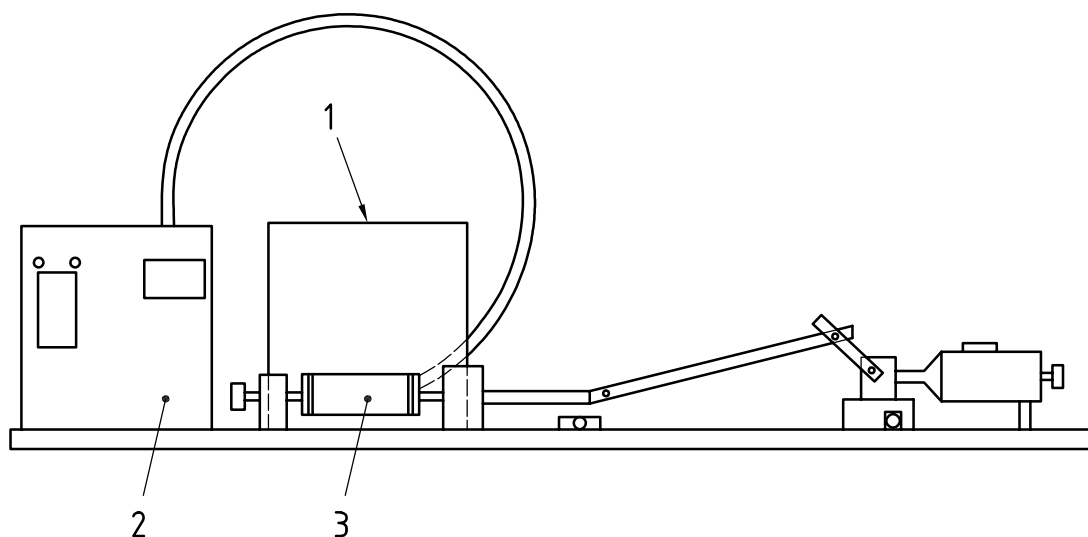
NOTE Une salle propre de la classe ISO 5, en conformité avec l'ISO 14644-1, peut être utilisée comme alternative.

**5.2 Unité de déformation (Gelbo Flex modifiée)**, comprenant deux plateaux circulaires de 82,8 mm de diamètre, l'un fixe et l'autre mobile entraîné par un mécanisme de va-et-vient permettant de le rapprocher ou de l'éloigner du plateau fixe à une fréquence de 60 cycles/min tout en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens inverse sur un angle de 180°, en synchronisme avec le mouvement de rapprochement et d'éloignement. Voir Figure 1.

Les plateaux possèdent 8 trous (diamètre: 12,5 mm) situés à 10 mm du bord extérieur et à équidistance les uns des autres.

En position de démarrage, la distance entre les plateaux est de  $(188 \pm 2)$  mm, et la course du mouvement linéaire est de  $(120 \pm 2)$  mm.

Des dispositifs de serrage sont utilisés pour fixer l'éprouvette, de forme tubulaire, aux plateaux circulaires.

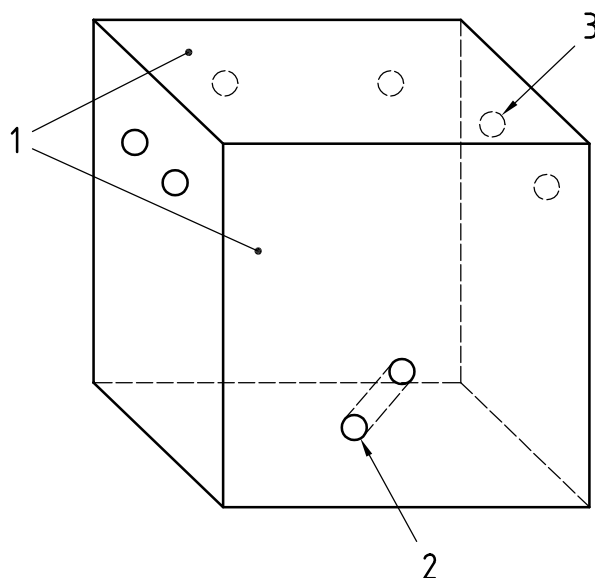


### Légende

- 1 chambre à essais
- 2 compteur de particules
- 3 éprouvette

**Figure 1 — Générateur de particules à l'état sec Gelbo Flex**

**5.3 Chambre de déformation et collecteur d'air**, l'unité de déformation étant insérée dans une boîte en perspex antistatique mesurant  $(300 \times 300 \times 300)$  mm (voir Figure 2). Cette chambre est munie de panneaux avant et arrière amovibles destinés au nettoyage et à la purge avec de l'air filtré et propre. La face arrière et les deux faces latérales sont chacune pourvues de deux trous (diamètre: 10 mm) situés à 25 mm du haut de la chambre et répartis à équidistance sur les 300 mm de chaque panneau.



### Légende

- 1 panneaux avant et arrière amovibles
- 2 collecteur d'air
- 3 trous latéraux (diamètre: 10 mm)

**Figure 2 — Chambre de déformation et collecteur d'air**

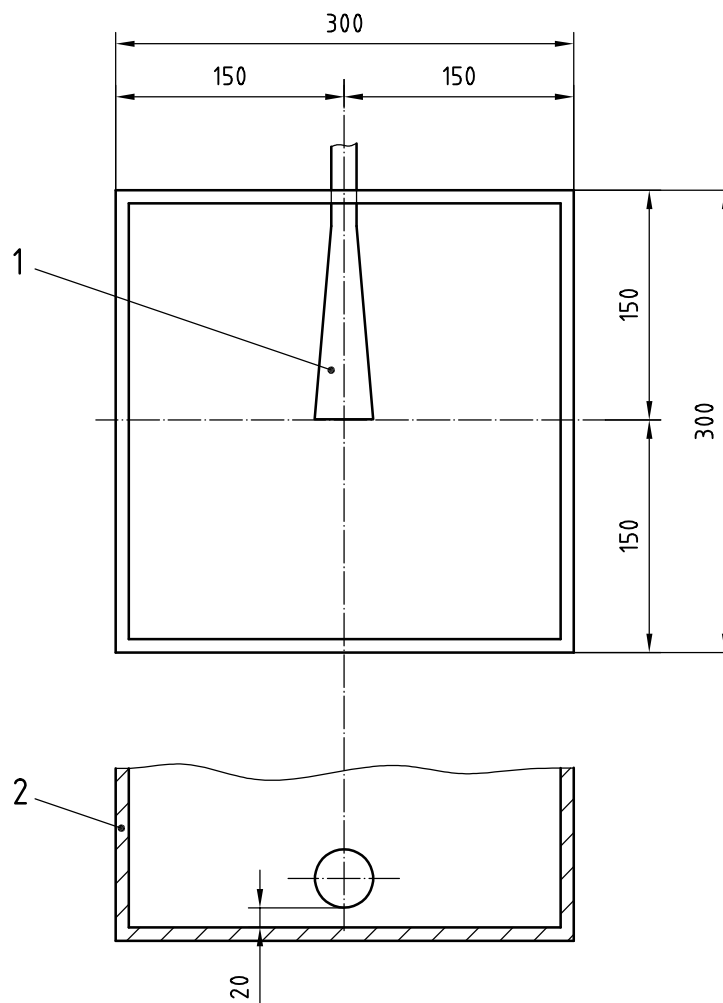
La sonde d'admission du collecteur d'air est fixée au centre de la base, dans la chambre, à 2 cm au-dessus du plateau de base (voir Figure 3).

Le diamètre de l'extrémité de la sonde d'admission est de  $(40 \pm 5)$  mm.

Le conduit flexible reliant le collecteur d'air au compteur de particules a les caractéristiques suivantes:

- polyuréthane ou polyester revêtu de vinyle ou similaire;
- longueur maximale: 1 500 mm;
- diamètre intérieur:  $(8,5 \pm 1,5)$  mm;
- ni tordu ni incurvé, avec un petit rayon de courbure.





#### Légende

- 1 sonde d'admission du collecteur d'air
- 2 chambre de déformation

**Figure 3 — Position de la sonde d'admission du collecteur d'air**

#### 5.4 Compteur de particules, avec les principales caractéristiques suivantes:

- 8 canaux de mesure;
- champ dimensionnel de détection: de 0,3  $\mu\text{m}$  ou 0,5  $\mu\text{m}$  à 25  $\mu\text{m}$ ;
- débit d'air:  $(28,3 \pm 1,4)$  l/min;
- temps d'échantillonnage: réglable entre 1 s et 24 h.

#### 5.5 Colle, pour fermeture de l'éprouvette cylindrique.

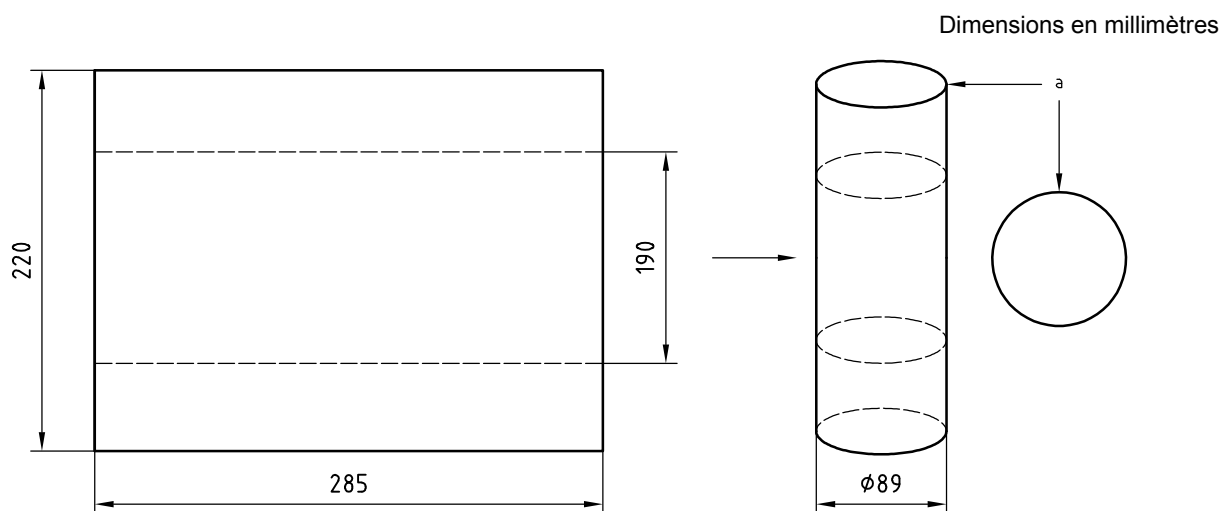
#### 5.6 Gants, pour salle propre de la classe ISO 5. Voir l'ISO 14644-1.

## 6 Mode opératoire

**6.1** Pour manipuler les éprouvettes, l'opérateur doit porter des gants.

**6.2** La préparation des éprouvettes doit être réalisée dans une salle propre (voir 5.1), conformément aux spécifications données dans l'ISO 554.

**6.3** Découper deux jeux de sept éprouvettes (voir Figure 4) de  $(220 \pm 1) \text{ mm} \times (285 \pm 1) \text{ mm}$  (dimension la plus large dans le sens transversal); marquer un jeu d'éprouvettes sur une face (côté A) et l'autre jeu sur l'autre face (côté B). Seules cinq éprouvettes sont utilisées pour l'essai, les deux autres éprouvettes restantes (placées l'une au-dessus et l'autre en dessous) servent à protéger les éprouvettes utilisées. Les éprouvettes doivent être dépourvues de plis et de froissures. Conserver ces jeux d'éprouvettes dans un environnement propre et antistatique.



a Collé.

**Figure 4 — Éprouvette**

**6.4** L'environnement dans lequel sont effectués les essais doit être exempt de poussière (voir 5.1). Il est nécessaire de nettoyer à fond la chambre de déformation entre chaque mesurage et de contrôler la qualité de l'air dans la chambre avant de réaliser chaque essai.

- a) Après avoir enlevé le panneau arrière de la boîte (pour laisser de l'air propre pénétrer dans la chambre vide) et désactivé l'unité de déformation sans qu'elle ne contienne d'échantillon, effectuer deux mesures. Le décompte total de particules  $\geq 0,5 \mu\text{m}$  en 30 s doit être inférieur à 100; sinon, répéter la procédure.
- b) Pour obtenir  $C_0$  et effectuer un décompte des particules:
  - 1) le panneau arrière de la chambre doit être fermé;
  - 2) avec l'unité de déformation en fonctionnement mais sans qu'elle ne contienne d'échantillon, et après stabilisation pendant 10 périodes de comptage de 30 s, enregistrer les résultats;
  - 3) additionner les résultats pour obtenir  $C_0$ .

Afin de consigner des résultats pour chaque classe dimensionnelle, le décompte des particules doit être noté pour chaque classe afin de préciser la valeur  $C_0$  pour chaque classe.

**6.5** Avec l'éprouvette d'essai, confectionner un tube tel que la plus longue dimension corresponde à la circonférence; encoller les bords libres sur une largeur de 0,5 cm avec un produit adéquat pour fermer l'éprouvette cylindrique (voir Figure 4).

**6.6** Placer les plateaux circulaires dans leur position de départ, avec un écartement de  $(188 \pm 2)$  mm.

**6.7** Soigneusement, et avec un minimum de manipulations, fixer l'éprouvette tubulaire aux plateaux circulaires à l'aide de dispositifs de serrage appropriés (par exemple des bandes en caoutchouc).

**6.8** Régler le compteur de particules sur une période de comptage de 30 s, avec un intervalle de 1 s pour la remise à zéro.

**6.9** Fermer la chambre de déformation.

**6.10** Faire démarrer simultanément l'unité de déformation et le compteur de particules, et faire fonctionner l'unité de déformation jusqu'à ce que 10 périodes consécutives de 30 s aient été effectuées.

**6.11** Arrêter la chambre de déformation et le compteur de particules, enlever l'éprouvette et nettoyer la chambre de déformation avant de répéter le mode opératoire avec l'éprouvette suivante.

**NOTE** Le nettoyage de la boîte est réalisé par essuyage avec un chiffon humide, suivi d'un séchage, avant chaque essai.

**6.12** Pour chaque classe dimensionnelle, noter les résultats affichés par le dispositif de lecture du compteur de particules.

**6.13** Répéter le mode opératoire pour les dix éprouvettes, soit cinq sur le côté A et cinq sur le côté B.

## 7 Calculs

### 7.1 Correction du bruit de fond

**7.1.1** Pour chaque éprouvette, on soustrait  $C_0$  du décompte final pour les dix périodes, et ce afin d'obtenir une évaluation du nombre de particules relarguées du matériau. Le résultat est appelé peluchage.

**7.1.2** Pour obtenir le décompte total, en ignorant la classification dimensionnelle, additionner tous les décomptes obtenus et soustraire de cette somme le  $C_0$  total.

Pour établir un rapport des décomptes pour chaque classe dimensionnelle, additionner les décomptes de cette classe et soustraire de cette somme le  $C_0$  de cette classe.

**7.1.3** Pour un exemple traité, voir l'Annexe B.

### 7.2 Résultats

**7.2.1** Le calcul du peluchage (séparément côtés A et B) s'effectue en prenant la moyenne des résultats obtenus pour les cinq éprouvettes. Les calculs doivent être réalisés soit pour chaque classe dimensionnelle de particules (peluchage), soit pour la somme de tous les décomptes (peluchage total), soit pour un nombre sélectionné de classes.

Le peluchage et le peluchage total peuvent être calculés pour le côté A et pour le côté B séparément ou, pour le matériau, comme moyenne du côté A et du côté B.

**7.2.2** Pour chacun des résultats mentionnés en 7.2.1, il faut calculer l'écart-type et le coefficient de variation. Le coefficient de variation est le rapport entre l'écart-type et le peluchage, exprimé en pourcentage.

**7.2.3** Le coefficient de peluchage,  $C_L$ , peut être calculé, si nécessaire, comme le logarithme décimal du peluchage total (voir 7.2.1), correspondant à toutes les classes différentes ou à un nombre sélectionné de classes, pour chaque côté et pour le matériau.

## 8 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit comprendre les informations suivantes:

- a) type ou désignation du matériau soumis à l'essai;
- b) type de compteur de particules utilisé;
- c) nombre d'éprouvettes soumises à l'essai;
- d) le peluchage pour chaque côté séparément (côté A et côté B), de chaque classe dimensionnelle de particules, ou pour un nombre sélectionné de classes, en prenant le résultat moyen des cinq éprouvettes;
- e) au besoin, pour chaque côté séparément, le peluchage total en additionnant toutes les classes ou un nombre de classes choisi, en prenant le résultat moyen des cinq éprouvettes (voir 7.2.1);
- f) au besoin, le peluchage ou peluchage total du matériau (voir 7.2.1) pour toutes les classes ou pour des classes sélectionnées;
- g) l'écart-type et le coefficient de variation (voir 7.2.2) pour chacun des résultats rapportés en d) et en e);
- h) au besoin, le coefficient de peluchage (voir 7.2.3), comme le logarithme décimal des résultats rapportés en e) et en f);
- i) tout écart par rapport au mode opératoire décrit dans la présente partie de l'ISO 9073.

## **Annexe A** **(informative)**

### **Information générale concernant la reproductibilité**

Les particules comptées durant l'essai peuvent être des débris (poussières) en suspension dans l'air ou des fragments de fibres ou de liants, ou des résidus d'autres traitements subis durant la production. Lorsque l'essai sert à évaluer le potentiel de relargage de peluches de nontissés ou de matériaux composites, il convient de maintenir la poussière ambiante à un niveau minimal. Cet essai est particulièrement adapté aux nontissés à faible peluchage employés principalement dans des environnements médicaux, informatiques ou similaires.

Il est apparu que de nombreux types de nontissés faits de matériaux différents possèdent des caractéristiques similaires en ce qui concerne le relargage de particules. Les particules sont libérées par la déformation et se diffusent lentement vers l'entrée du compteur de particules. Au cours de l'essai d'une durée totale de cinq minutes, cette diffusion atteint son point maximal, puis diminue. Un essai de cinq minutes semble donc indiqué pour déterminer les caractéristiques d'un matériau.

Généralement, l'action de déformation ne libère pas toutes les particules disponibles, ce qui peut entraîner des variations dans les résultats enregistrés pour les diverses éprouvettes d'un même échantillon. Toutefois, le fait de multiplier les échantillonnages et les essais permet d'obtenir de bonnes mesures relatives des produits et des processus, puis du potentiel de peluchage.

La reproductibilité n'est que moyenne en valeurs absolues, mais les classements sont très reproductibles.

Pour calculer l'intervalle de confiance à 95 % pour le coefficient de peluchage, il est nécessaire de calculer d'abord l'écart-type des comptages de particules originels. Cette valeur est employée pour calculer l'intervalle de confiance, qui est ensuite rapporté comme logarithme.

## Annexe B (informative)

### Exemple traité — Peluchage total — Échantillon X

### B.1 Premier décompte du bruit de fond (chambre ouverte)

Particules $\geq 0,5 \mu\text{m}$ pendant	0 s à 30 s: 29
	30 s à 60 s: 10

Ces décomptes sont destinés à contrôler la propreté du système et ne sont pas repris dans les calculs.

## B.2 Second décompte du bruit de fond (chambre fermée)

Particules  $\geq 0,5 \mu\text{m}$ : pendant 10 fois 30 s

### Tableau B.1

Numéro de période <sup>a</sup>	0,5 µm à 1 µm	1 µm à 2 µm	2 µm à 3 µm	3 µm à 4 µm	4 µm à 5 µm	5 µm à 7 µm	7 µm à 10 µm	> 10 µm	Σ > 0,5 µm
1	56	52	32	12	6	1	0	14	173
2	12	8	3	2	0	0	0	2	27
3	10	18	2	2	2	0	0	1	35
4	14	22	6	8	0	0	0	1	51
5	10	16	4	4	1	0	0	0	35
6	6	8	0	2	0	2	0	0	18
7	2	2	0	1	0	0	0	1	6
8	1	2	2	0	0	0	0	0	5
9	7	4	3	1	1	1	0	1	18
10	0	0	0	0	0	0	0	0	0
$C_0(X_1)$	118	132	52	32	10	4	0	20	368

<sup>a</sup> Par périodes consécutives de 30 s.

Pour les particules  $\geq 0,5 \mu\text{m}$  de l'éprouvette  $X_1$  (côté A),  $C_0$  est la somme des 10 décomptes ci-dessus.

B.3 Résultats de l'essai pour l'éprouvette X<sub>1</sub> (côté A)

Tableau B.2

Numéro de période <sup>a</sup>	0,5 µm à 1 µm	1 µm à 2 µm	2 µm à 3 µm	3 µm à 4 µm	4 µm à 5 µm	5 µm à 7 µm	7 µm à 10 µm	> 10 µm	Σ > 0,5 µm
1	19 197	18 280	4 132	4 988	3 406	2 200	3 000	6 791	61 994
2	8 612	9 988	2 539	3 208	2 283	1 414	1 860	3 349	33 253
3	6 580	7 896	2 239	2 769	1 804	1 239	1 658	2 723	26 908
4	4 886	6 315	1 853	2 281	1 456	1 091	1 358	1 952	21 192
5	3 871	5 336	1 487	2 010	1 325	932	1 235	1 688	17 884
6	3 882	5 162	1 465	1 833	1 260	878	1 100	1 657	17 237
7	3 812	4 979	1 411	1 951	1 345	949	1 111	1 842	17 400
8	2 502	3 445	1 045	1 365	896	612	838	1 141	11 844
9	2 076	3 168	962	1 292	851	543	737	1 037	10 666
10	1 378	2 470	700	946	664	411	553	699	7 821
Total	56 796	67 039	17 833	22 643	15 290	10 269	13 450	22 879	226 199
Total – C <sub>0</sub>	56 678	66 907	17 781	22 611	15 280	10 265	13 450	22 859	225 831

<sup>a</sup> Par périodes consécutives de 30 s.

## B.4 Échantillon X (côté A)

Le Tableau B.3 donne les résultats moyens de l'essai pour les éprouvettes X<sub>1</sub> à X<sub>5</sub> (côté A), pour chaque taille de particule et pour chaque période. Dans la dernière ligne du tableau, la somme des valeurs correspondant aux 10 périodes donne le peluchage par classe et le peluchage total du côté A.

Tableau B.3

Numéro de période <sup>a</sup>	0,5 µm à 1 µm	1 µm à 2 µm	2 µm à 3 µm	3 µm à 4 µm	4 µm à 5 µm	5 µm à 7 µm	7 µm à 10 µm	> 10 µm	Σ > 0,5 µm
1	10 832	11 809	2 812	3 538	2 358	1 561	2 077	3 883	38 871
2	4 525	5 965	1 633	2 132	1 445	947	1 259	1 938	19 846
3	3 228	4 480	1 290	1 680	1 111	765	991	1 405	14 950
4	3 151	4 336	1 231	1 602	1 032	738	950	1 332	14 372
5	2 357	3 558	1 004	1 363	894	629	797	1 089	11 690
6	1 902	2 995	886	1 159	794	547	706	919	9 909
7	1 713	2 634	756	1 034	746	477	603	850	8 813
8	1 361	2 137	644	896	577	389	508	644	7 156
9	1 172	1 968	604	809	541	355	468	613	6 530
10	931	1 690	510	678	456	298	386	473	5 422
Total	31 172	41 573	11 371	14 891	9 955	6 707	8 743	13 147	137 558
Total – C <sub>0</sub>	31 043	41 435	11 334	14 865	9 943	6 700	8 741	13 135	137 197

<sup>a</sup> Par périodes consécutives de 30 s.

## B.5 Écart-type

Tableau B.4

0,5 µm à 1 µm	1 µm à 2 µm	2 µm à 3 µm	3 µm à 4 µm	4 µm à 5 µm	5 µm à 7 µm	7 µm à 10 µm	> 10 µm	$\Sigma > 0,5 \mu\text{m}$
11 202	11 102	2 813	3 402	2 341	1 542	1 977	4 277	38 545

## B.6 Coefficient de variation des résultats

Tableau B.5

0,5 µm à 1 µm	1 µm à 2 µm	2 µm à 3 µm	3 µm à 4 µm	4 µm à 5 µm	5 µm à 7 µm	7 µm à 10 µm	> 10 µm	$\Sigma > 0,5 \mu\text{m}$
36	27	25	23	24	23	23	33	28

## B.7 Résultats de l'essai pour l'échantillon X (côté B)

Les résultats des essais réalisés sur le côté B de cinq éprouvettes,  $X_6$  à  $X_{10}$ , sont rapportés dans des tableaux similaires.

## B.8 Rapport — Peluchage total

### B.8.1 Échantillon X, côté A

Peluchage total:	137 197
Écart-type:	38 545
Coefficient de variation:	28 %
Coefficient de peluchage ( $C_L$ ):	5,13

### B.8.2 Échantillon X, côté B

Peluchage total:	88 151
Écart-type:	34 637
Coefficient de variation:	39 %
Coefficient de peluchage ( $C_L$ ):	4,94

### B.8.3 Échantillon X, matériau

Peluchage total:	112 674
Coefficient de peluchage ( $C_L$ ):	5,05



