

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

L - 18

LINOLEUM

EDITION : 02/1988



CONDITIONS GENERALES

FABRICATION

Le linoléum est composé d'un enduit souple et tenace appliqué sur un support textile auquel il adhère parfaitement. Il doit être exempt de tout défaut de nature à nuire à son usage et à son aspect.

L'enduit est à base d'huiles siccatives (huile de lin), de résines naturelles, de gommes et/ou de résines synthétiques intimement mélangées à de la poudre de liège, de la farine de bois, des colorants et des charges minérales.

Le support est constitué d'un tissu de jute bien incrusté dans la face inférieure de l'enduit.

Le linoléum doit être fourni en rouleau de 250 kg maximum.

RECEPTION

- Dimensions

Les épaisseurs sont données sans tolérance en moins.

Les largeurs s'entendent entre lisières.

Quand la fourniture est payée au mètre courant, il est admis sur la largeur une tolérance en plus ou en moins de 1 % de la largeur nominale.

Les parties défectueuses sont déduites du métrage.

- Marques

L'emballage porte, en impression noire le nom de l'adjudicataire, le numéro du cahier des charges, ainsi que le numéro de fabrication.

Ces renseignements sont répétés sur un document inséré à l'intérieur du rouleau.

Ces indications peuvent éventuellement être mentionnées sur une étiquette à oeillet fixée au rouleau.



- Prélèvements

Il est procédé à une prise d'échantillon dont l'importance n'est pas supérieure à 2 millièmes de la quantité présentée, avec minimum d'une unité (kilo, mètre carré ou mètre courant). Les prises d'échantillons sont autant que possible réparties sur plusieurs pièces.

L'échantillon prélevé dans une pièce est de 2 m x 0,45 m min.

ESSAIS

Il est effectué une série d'essais par lot présenté en réception.

- Aspect

L'enduit présente une surface lisse, parfaitement sèche, sans boursouflures, aspérités, taches, trous, brèches, éraflures, sans trace de matières étrangères et autres défauts préjudiciables à son aspect, à son emploi et à sa durée.

Le support textile est régulier avec une surface propre et éventuellement bien couverte de produit protecteur approprié.

- Texture

Elle est vérifiée sur une bande d'au moins 10 cm de largeur, découpée perpendiculairement au sens du rouleau et dans laquelle sont pratiquées 4 sections, une par quart de la bande, orientées à 0°, 45°, 90° et 135°.

L'enduit est composé d'une ou plusieurs couches; la texture est uniforme dans la masse de chaque couche et ne présente ni clivage, ni feuillage ni alvéoles; il ne peut y avoir séparation ou solution de continuité quelconque ni entre l'enduit et le support, ni entre les couches éventuelles; la matière ne peut être, ni molle, ni collante à l'intérieur.

- Vieillissement

Des bandes de linoléum d'une largeur de 5 cm prélevées dans le sens de la longueur du rouleau sont enroulées, canevas en dedans, sur des cylindres de diamètres décroissants et cela avant et après avoir été exposées à une température de 110°C durant 2 heures.

Le diamètre minimal des cylindres sur lequel l'enroulement ne produit aucune détérioration ne peut excéder :

- 10 fois l'épaisseur nominale du linoléum brun havane uni;
- 15 fois l'épaisseur nominale du linoléum marbré.

En outre, la différence entre les rapports des diamètres en mm de ces cylindres - dans chacun des essais avant et après vieillissement à 110° D et D' - à l'épaisseur e du linoléum, ne peut être supérieure à 2 (e = épaisseur nominale en mm).

$$\left(\frac{D - D'}{e} \right) \leq 2$$



- Souplesse

L'épreuve de souplesse est faite sur des bandes de 5 cm de largeur prélevées dans chaque sens. Les bandes sont enroulées, canevas au dehors, sur un mandrin cylindrique de 10 centimètres de diamètre.

Soumise à une température de -15°C pendant deux jours, puis ramenée à la température ambiante pendant le même temps, la partie enroulée sur le mandrin doit pouvoir être remise à plat sans production de crevasses.

- Teneur en cendres

Le résidu d'incinération (1 h/750°C) de l'enduit seul débarrassé du canevas par meulage ne peut excéder :

- 20 % pour le linoléum brun havane uni;
- 25 % pour le linoléum marbré.

- Absorption d'eau

Elle est déterminée sur une éprouvette carrée de 100 x 100 mm, dont la face inférieure a été préalablement débarrassée du support textile, puis planée de façon que l'épaisseur initiale soit réduite d'environ 1/4.

L'éprouvette est pesée, immergée dans l'eau à 20°C pendant 24 h, puis essuyée et repesée. L'absorption d'eau ne peut dépasser 10 % du poids initial de l'éprouvette.

- Résistance à l'empreinte

Elle est déterminée sur un maximum de 3 pièces carrées de 20 x 20 mm², débarrassées du textile et planées par meulage, empilées et assemblées par collage mince de manière à constituer une éprouvette d'une épaisseur minimale de 3 mm.

L'éprouvette, posée sur un support métallique parfaitement plan, est pressée par un pénétrateur circulaire de 5 mm de diamètre sous une charge initiale de 0,5 daN puis une charge principale de 18 daN est appliquée pendant 30 secondes.

L'enfoncement est mesuré sous la charge initiale de 0,5 daN, 60 secondes après l'enlèvement de la charge principale.

L'empreinte ne peut avoir une profondeur supérieure à 0,20 mm, elle doit être nette et son bord exempt de fissures.

- Résistance à l'usure

Elle est effectuée sur un usomètre - appareil d'essai à cylindre rotatif - suivant la norme DIN 53 516.

Les éprouvettes sont préalablement conditionnées.

Perte de masse sous 5 N après course complète (40 m) : 650 mg max.



- Réaction au feu

Le matériau est fixé sur une dalle de béton de 3 cm d'épaisseur; l'essai s'effectue suivant les méthodes françaises, NF. P. 92.501, 92.505, 92.506, 92.507.

Le linoléum doit satisfaire aux critères de la catégorie M2, les gaz et les fumées éventuellement dégagés ne peuvent être toxiques.