

# RÈGLEMENT TECHNIQUE



**GINETEX**

LE GROUPEMENT INTERNATIONAL D'ÉTIQUETAGE POUR L'ENTRETIEN DES TEXTILES

WASO™





## RÈGLEMENT TECHNIQUE VERSION 10

# AVIS DE DROITS DE PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE ET PAYS MEMBRES

Les droits de propriété intellectuelle de ce document sont protégés par le GINETEX. Selon les lois du pays de l'utilisateur, tout ou partie du présent Règlement Technique ne peut être reproduit, ni transmis sous quelque forme – que ce soit sous forme électronique, photocopie, enregistrement ou autre – sans avoir reçu préalablement l'autorisation écrite.

Les demandes d'autorisation peuvent être adressées soit au siège du GINETEX à l'adresse ci-dessous, soit à l'un de ses organismes membres dans le pays du demandeur.

**Les copies seront soumises au paiement de redevances ou à des accords de licence. Les contrevenants seront poursuivis.**

Les organisations nationales suivantes sont actuellement membres du GINETEX :

Allemagne, Autriche, Belgique/Luxemburg, Brésil, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grande-Bretagne, Grèce, Italie, Japon, Norvège, Portugal, République Tchèque, Slovaquie, Slovénie, Suède, Suisse/Liechtenstein, Tunisie.

### SIÈGE

**37 rue de Neuilly**

**F - 92110 Clichy**

**Tél. : + 33 1 47 56 31 81**

**ginetex@ginetex.net**

**www.ginetex.net**

**Etitex - GINETEX Belgium Vzw -Asbl**

**Belgian Fashion House**

**LeliEGAarde 22**

**B - 731 ZELLIK**

**Tél.: +32 02 238 1029**

**www.ginetex.be**

**ginetex@ginetex.be**

Les informations contenues dans le présent Règlement Technique sont fournies à titre d'information générale uniquement.

Le GINETEX ne fait aucune déclaration ni ne donne aucune garantie, explicite ou implicite, quant à la pertinence, l'exactitude, la fiabilité ou l'exhaustivité des informations fournies. Le GINETEX ne donne aucune garantie ni ne fait aucune déclaration notamment en ce qui concerne la disponibilité ou la fiabilité des laboratoires accrédités mentionnés dans le présent règlement.





# GINETEX

## GROUPEMENT INTERNATIONAL D'ÉTIQUETAGE POUR L'ENTRETIEN DES TEXTILES

# AVANT-PROPOS

Le Groupement International d'Étiquetage pour l'Entretien des Textiles (GINETEX), qui représente les secteurs de la fabrication et de la vente au détail de textiles ainsi que d'autres organismes concernés par l'entretien des textiles dans différents pays, a conçu un système d'étiquetage d'entretien des textiles valable dans le monde entier et s'appuyant sur des symboles ou des pictogrammes. Le présent Règlement Technique contient les éléments techniques essentiels à son application.



Le GINETEX fait valoir son droit d'auteur sur la combinaison des cinq symboles. De plus, cette combinaison est enregistrée ou fait l'objet d'une demande d'enregistrement en tant que marque déposée et/ou marque de service dans de nombreux pays à travers le monde, notamment auprès de l'OMPI (Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle). Parmi ces marques, les n° 211.247, n° 492.423 et n° 849.319 ont été déposées.

Le droit d'utiliser ces marques a été accordé aux organismes nationaux membres du GINETEX. Ces organismes nationaux membres du GINETEX peuvent adopter des structures et des modes de fonctionnement différents, mais doivent se conformer au présent Règlement Technique et à ces symboles acceptés au niveau international, ainsi qu'aux décisions prises par le GINETEX. Le système d'étiquetage au moyen des symboles du GINETEX est également à l'origine de la norme internationale EN ISO 3758 « Textiles – Code d'étiquetage d'entretien au moyen de symboles ». Ces normes résultent d'un accord entre le GINETEX, en tant que propriétaire des marques, et l'ISO (Organisation internationale de normalisation).

Le document en langue anglaise, Version 10, Mars 2024 sert de référence pour toutes les traductions existantes.

# SOMMAIRE SYMBOLES DÉFINITIONS ET DESCRIPTION

---

<b>01</b>	<b>CHAMP D'APPLICATION ET OBJET</b>	<b>10</b>
01.1	ENTRÉE EN VIGUEUR ET PÉRIODE DE TRANSITION	11
<b>02</b>	<b>DÉFINITIONS</b>	<b>12</b>
<b>03</b>	<b>DESCRIPTION DES SYMBOLES</b>	<b>14</b>
03.1	SYMBOLES DE BASE	15
03.2	SIGNES SUPPLÉMENTAIRES	15
03.3	TAILLE MINIMALE DES SYMBOLES ALIGNÉS	16
03.4	ESPACEMENT MINIMUM	17
03.5	DIMENSION RELATIVE DES SYMBOLES	18
03.6	DISTANCES RELATIVES ENTRE LES SYMBOLES	20
03.7	COMBINAISON DES PICTOGRAMMES POUR LES SYMBOLES ET LES ÉTIQUETTES	22
<b>04</b>	<b>SYMBOLES</b>	<b>24</b>
04.1	LAVAGE	25
04.2	BLANCHIMENT	25
04.3	SÉCHAGE	26
04.4	REPASSAGE ET PRESSAGE	27
04.5	NETTOYAGE PROFESSIONNEL	27

---

---

<b>05</b>	<b>ÉTIQUETTES</b>	<b>28</b>
05.1	PRINCIPES	29
05.2	ESSAIS ET EXIGENCES	30
05.2.1	INTRODUCTION	30
05.2.2	EXIGENCES EN MATIÈRE DE LAVAGE	30
05.2.3	BLANCHIMENT	30
05.2.4	EXIGENCES EN MATIÈRE DE REPASSAGE	30
05.2.5	NETTOYAGE PROFESSIONNEL	30
05.2.6	SOLIDITÉ AU FROTTEMENT	30
05.2.7	SOLIDITÉ À LA SUEUR	30
05.3	EMPLACEMENT DES ÉTIQUETTES SUR LES VÊTEMENTS ET ARTICLES TEXTILES	31
<b>06</b>	<b>UTILISATION DES SYMBOLES</b>	<b>34</b>

---

# SOMMAIRE SYMBOLES DÉFINITIONS ET DESCRIPTION

---

<b>07</b>	<b>RÈGLES TECHNIQUES</b>	<b>36</b>
07.1	REMARQUE PRÉLIMINAIRE	37
07.2	LAVAGE	39
07.2.1	SOLIDITÉ DES COLORIS	39
07.2.1.1	INTRODUCTION	39
07.2.1.2	MÉTHODE D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS	39
07.2.2	ASPECT	41
07.2.2.1	INTRODUCTION	41
07.2.2.2	MÉTHODES D'ESSAI	41
07.3	BLANCHIMENT	43
07.4	SÉCHAGE EN TAMBOUR	44
07.4.1	REMARQUES GÉNÉRALES	44
07.4.2	RECOMMANDATIONS	44
07.4.2.1	PRINCIPES, RÈGLES DE BASE	44
07.4.2.2	CAUSES POTENTIELLES DE DOMMAGES RÉSULTANT DU SÉCHAGE EN TAMBOUR	44
07.4.2.3	RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES POUR LE CHOIX DU SYMBOLE	46
07.4.3	SÉCHAGE NATUREL	46
07.5	REPASSAGE	48
07.5.1	SOLIDITÉ DES COLORIS	48
07.5.2	ASPECT	48

---

---

07.6	NETTOYAGE PROFESSIONNEL	49
07.6.1	SOLIDITÉ DES COLORIS	49
07.6.1.1	INTRODUCTION	49
07.6.1.2	MÉTHODES D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS	49
07.6.2	ASPECT	49
07.6.2.1	INTRODUCTION	49
07.6.2.2	MÉTHODES D'ESSAI	50
07.6.2.3	CONDITIONS DES PROCESSUS	50
<b>08</b>	<b>LISTE DES NORMES</b>	<b>54</b>
08.1	SOLIDITÉ DES COLORIS	55
08.2	ESSAIS POUR DES CRITÈRES AUTRES QUE LA SOLIDITÉ DES COLORIS	56
<b>09</b>	<b>LISTE DES PRODUITS CHIMIQUES MENTIONNÉS</b>	<b>58</b>
<b>10</b>	<b>CLEVERCARE.INFO – USAGE DU LOGO ÉCO-ENTRETIEN</b>	<b>60</b>
<b>11</b>	<b>LABORATOIRES D'ESSAI CERTIFIÉS ISO SOUTENANT LE GINETEX</b>	<b>62</b>

---

# 01

CHAMP  
D'APPLICATION  
ET OBJET

Le système d'étiquetage d'entretien est conçu pour fournir aux consommateurs et aux entreprises du secteur textile des informations correctes sur l'entretien des articles textiles, de telle sorte que les processus indiqués sur l'étiquetage évitent que le produit ne soit endommagé de façon irréversible.

L'objet de ce Règlement Technique est de faciliter des choix d'étiquettes d'entretien adaptées par les entreprises du secteur du textile et de l'habillement ou par les détaillants. Ce document aidera également les confectionneurs à sélectionner les différents éléments constitutifs d'un article confectionné.

Le système du GINETEX couvre les traitements d'entretien suivants : lavage, blanchiment, séchage, repassage, et nettoyage professionnel.

L'apposition d'étiquettes d'entretien est facultative à moins qu'elle ne soit imposée par un texte législatif ou réglementaire national. Néanmoins, si de telles étiquettes sont utilisées, les réglementations techniques et les décisions du GINETEX doivent être strictement respectées. Pour limiter les malentendus, l'étiquetage d'entretien devra être apposé de façon uniforme dans tous les pays membres du GINETEX, ainsi que dans d'autres pays. Ceci vaut pour le nombre de symboles, la forme, l'ordre et l'emplacement des étiquettes sur des articles finis. L'interprétation des règles techniques, les niveaux des traitements d'entretien et la manière d'indiquer ces derniers dans les symboles d'entretien doivent également être pris en compte.

Toutes les indications données correspondent à l'intensité maximale des traitements pouvant être utilisés par le consommateur sans endommager l'article. Le sous-étiquetage doit être évité.

Les cinq symboles de base du GINETEX doivent être indiqués sur l'étiquette d'entretien dans l'ordre suivant :

**Lavage**

**Blanchiment**

**Séchage**

**Repassage**

**Nettoyage professionnel**

Les consignes d'entretien doivent être indiquées de manière visible et permanente sur les articles textiles, sauf pour les très petits articles, si l'utilisation d'une étiquette risque de nuire au produit, aux fils, aux tissus, etc., et pour les produits faits maison.

## 01.1 ENTRÉE EN VIGUEUR ET PÉRIODE DE TRANSITION

Chaque nouvelle version du Règlement Technique est adoptée par le Conseil d'Administration du GINETEX. Une période de transition de deux années est instaurée pour mettre en place les principaux changements décidés par le Conseil d'Administration du GINETEX, à compter de la date du bas de page. Les entreprises exportatrices doivent vérifier les conditions spécifiques qui pourraient s'appliquer dans les pays respectifs et étiqueter en conséquence.

# 02

## DÉFINITIONS

Dans le cadre de ce Règlement Technique, les définitions suivantes s'appliquent :

### ARTICLES TEXTILES

Fils, tissus en pièces et articles confectionnés contenant au moins 80 % en masse de matières textiles, en incluant tout matériau non-textile présent tel que des boutons, des garnitures, des attaches, des pièces fixées en cuir ou de petits morceaux de fourrure.

### SYMBOLE

Dessin symbolisant le traitement d'entretien.

### TRAITEMENTS

#### LAVAGE

Processus visant à nettoyer des articles textiles dans un bain aqueux, et composé d'une combinaison de certaines ou de l'ensemble des opérations suivantes : trempage, pré-lavage et lavage principal (comportant généralement une phase de chauffage, une action mécanique et la présence de détergents), rinçage et évacuation de l'eau par essorage ou torsion pendant et/ou après les étapes précédentes. Ces opérations peuvent être totalement ou partiellement réalisées à la machine ou à la main.

#### BLANCHIMENT

Opération réalisée en milieu aqueux avant, pendant ou après le processus de lavage, nécessitant l'emploi d'un agent oxydant incluant soit du chlore soit des produits oxygénés ou non oxygénés, destiné à faciliter le détachage et/ou à améliorer la blancheur.

#### AGENT DE BLANCHIMENT CHLORÉ

Agent qui libère des ions hypochlorites en solution (hypochlorite de sodium par exemple).

#### AGENT DE BLANCHIMENT OXYGÉNÉ / NON-CHLORÉ

Agent qui libère un composé peroxyde en solution. Les produits oxygénés de blanchiment comprennent une grande variété de composés de blanchiment activés ou non, dont l'action diffère. Un activateur de blanchiment est un agent qui amorce le blanchiment à basse température.

#### SÉCHAGE

Processus effectué sur des articles textiles après le lavage, dans le but d'éliminer l'eau résiduelle (ou l'humidité).

#### SÉCHAGE EN TAMBOUR MÉNAGER APRÈS LE LAVAGE

Processus effectué sur des articles textiles après le lavage et l'essorage, dans le but d'éliminer l'eau résiduelle grâce à un traitement avec de l'air chaud dans un tambour rotatif.

#### SÉCHAGE NATUREL APRÈS LE LAVAGE

Processus effectué sur des articles textiles après le lavage, dans le but d'éliminer l'eau résiduelle en les faisant sécher sur fil, ou en les faisant sécher sans essorage ou en les faisant sécher à plat et éventuellement à l'abri de la lumière.

#### REPASSAGE ET PRESSAGE

Opération effectuée sur un article pour lui redonner sa forme et son aspect, au moyen d'un appareil adapté utilisant la chaleur, la pression et éventuellement la vapeur.

#### NETTOYAGE PROFESSIONNEL

Nettoyage professionnel à sec ou à l'eau, à l'exclusion du blanchissage industriel.

#### NETTOYAGE PROFESSIONNEL À SEC

Processus de nettoyage d'articles dans des solvants (excluant l'eau) habituellement utilisés pour le nettoyage à sec par des professionnels. Il comporte des phases de nettoyage, de rinçage et d'essorage. Il est suivi par les processus adaptés de séchage et de remise en état.

#### NETTOYAGE PROFESSIONNEL À L'EAU

Processus de nettoyage d'articles textiles en milieu aqueux par des professionnels à l'aide d'une technologie spéciale (nettoyage, rinçage et essorage), de détergents et d'additifs pour limiter les effets indésirables. Il est suivi par les phases adaptées de séchage et de remise en état.

# 03

## DESCRIPTION DES SYMBOLES

### 03.1 SYMBOLES DE BASE

Le système d'étiquetage d'entretien est fondé sur cinq symboles de base, auxquels s'ajoutent des signes distinctifs supplémentaires, comme des barres, des points, des lettres, des chiffres, vapeur ou la croix de Saint-André. Il permet de faire des recommandations pour un entretien correct, sans avoir recours à une langue donnée.

#### SYMBOLE

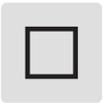
#### DESCRIPTION



Ce symbole donne des informations sur la possibilité et le type de lavage domestique à la machine ou à la main. Les chiffres dans le cuvier donnent la température maximale en °C à ne pas dépasser. Une main dans le cuvier signifie que seul un lavage manuel doux peut être fait. Remarque : la méthode d'essai utilisée est un programme de lavage à la main simulé.



Le triangle représente le processus de blanchiment.



Ce symbole donne des indications sur la possibilité de séchage. Le cercle à l'intérieur du carré renseigne sur la possibilité d'un séchage en tambour ménager (tumbler). Ce symbole ne concerne pas le séchage dans les blanchisseries commerciales ou les installations de nettoyage à sec (nettoyage chimique). Les points à l'intérieur de ce cercle indiquent les réglages de température pour le séchage. Les traits à l'intérieur du carré symbolisent le séchage naturel.



Ce symbole représente le processus de repassage et de pressage. Les points à l'intérieur du symbole indiquent la température maximale de la semelle du fer à repasser.



Ce cercle donne des informations sur la possibilité d'un nettoyage professionnel à sec ou à l'eau. Les lettres à l'intérieur du cercle indiquent les solvants pouvant être utilisés.

Les dimensions respectives des symboles de base figurent dans l'ILLUSTRATION 3.

### 03.2 SIGNES SUPPLÉMENTAIRES

Des signes supplémentaires sont utilisés en combinaison avec les cinq symboles de base pour préciser l'entretien nécessaire.

Les dimensions relatives des symboles et des signes supplémentaires figurent dans l'ILLUSTRATION 3. Les distances relatives entre les symboles sont indiquées dans l'ILLUSTRATION 4. L'ILLUSTRATION 5 restitue la combinaison des pictogrammes pour les symboles et les étiquettes.

#### SIGNES

#### DESCRIPTION



Le trait sous le cuvier symbolise un traitement modéré, qui peut être obtenu en diminuant l'action mécanique, le temps de lavage ou la charge de linge, en augmentant le volume d'eau, par refroidissement ou en combinant les mesures précédentes, ainsi qu'en réduisant l'essorage. Le trait sous le symbole du nettoyage professionnel (nettoyage professionnel à sec et à l'eau) indique un entretien modéré, avec une action mécanique réduite, une réduction de la teneur en eau du bain de solvant ou une réduction de la température de lavage, de nettoyage et/ou de séchage, ou la combinaison des mesures précédentes ainsi qu'une réduction de l'essorage.



Le double trait indique un processus de lavage ou de séchage particulièrement modéré.



Le nombre de points indique l'intensité de la température de la semelle du fer à repasser et du processus de séchage en tambour (tumbler). Il informe de plus sur la possibilité d'utiliser la vapeur au cours du repassage.



La croix diagonale (croix de Saint-André) superposée à l'un des symboles de base signifie que le traitement représenté par ce symbole ne doit pas être utilisé.



La croix diagonale (croix de Saint-André) superposée à la vapeur, sous le symbole de base de repassage, signifie que la vapeur ne doit pas être utilisée lors du repassage.

### 03.3 TAILLE MINIMALE DES SYMBOLES ALIGNÉS

La rangée de symboles est composée des cinq symboles de base, sans indications spécifiques, apparaissant dans l'ordre suivant : lavage, blanchiment, séchage, repassage, nettoyage professionnel des textiles. Afin qu'ils soient identifiables et lisibles, les symboles ne doivent pas, dans la mesure du possible, être de taille inférieure à 10 mm.

Dans la mesure du possible, les symboles doivent être reproduits dans la version la plus grande. (ILLUSTRATION 1)

#### ILLUSTRATION 1 TAILLE MINIMUM DE L'ENSEMBLE DES CINQ SYMBOLES ALIGNÉS



10 mm



20 mm



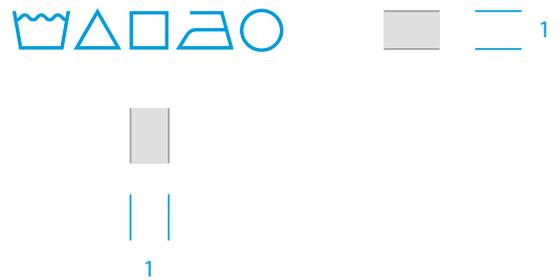
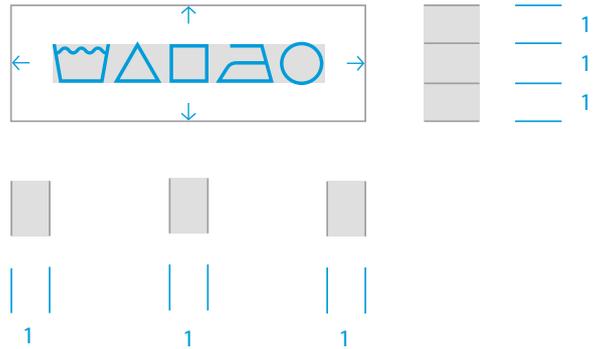
30 mm

### 03.4 ESPACEMENT MINIMUM

Un espacement minimum entre chaque pictogramme est conservé, quels que soient les éléments graphiques complémentaires (taille de police, épaisseur du trait, de la bordure). Une attention particulière doit être portée à ces espacements ainsi qu'à une véritable intégration des symboles en fonction des supports respectifs.

La hauteur/largeur du symbole de séchage définit l'espacement minimum autour de la rangée de symboles. La hauteur du symbole définit l'espacement au-dessus et en dessous de la ligne de symboles, tandis que la largeur définit l'espacement à droite et à gauche de la ligne de symboles. (ILLUSTRATION 2)

### ILLUSTRATION 2 MAINTIEN D'UN ESPACEMENT ENTRE CHAQUE PICTOGRAMME

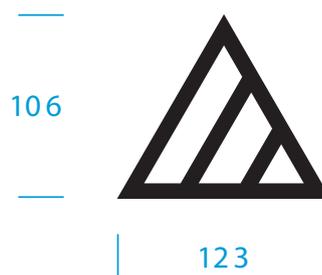
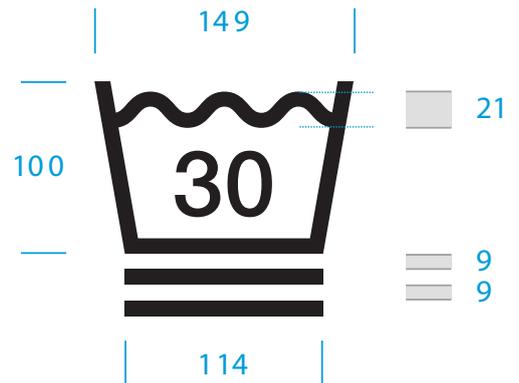


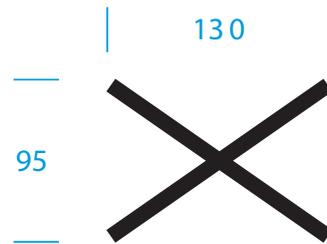
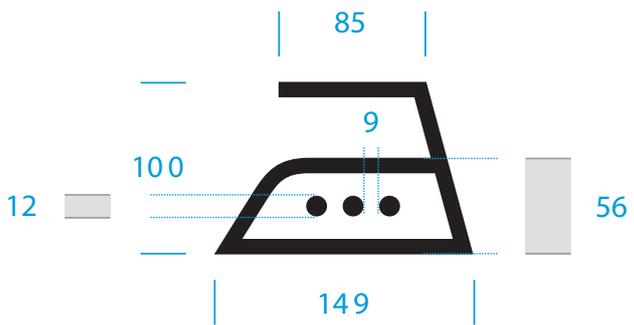
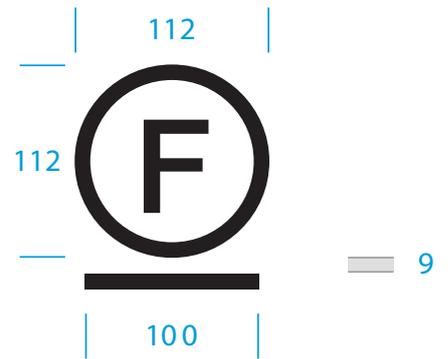
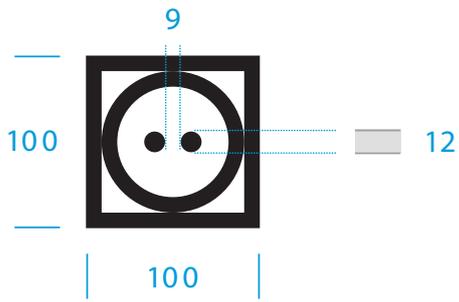
### 03.5 DIMENSION RELATIVE DES SYMBOLES

La structure logique des symboles repose sur un système modulaire et systématique, ce qui simplifie leur reconstruction et leur évolution. Les proportions fondamentales sont définies par la hauteur et la largeur du symbole équilatéral de séchage sur la base de 100 unités. Cette même base permet de définir la taille souhaitée pour l'ensemble des pictogrammes, l'épaisseur du trait, les espacements, ainsi que la taille des caractères et leur position. La croix de St André est, elle aussi, proportionnelle, et est centrée horizontalement et verticalement.

Une connexion au Cloud permettant de télécharger les symboles corrects pour les reproduire peut être obtenue par l'intermédiaire du secrétariat [ginetex@ginetex.net](mailto:ginetex@ginetex.net) ou auprès de votre comité national.

### ILLUSTRATION 3 DIMENSION RELATIVE DES SYMBOLES



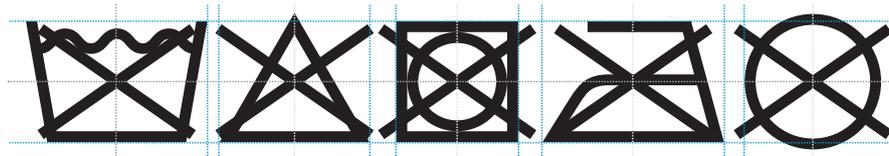
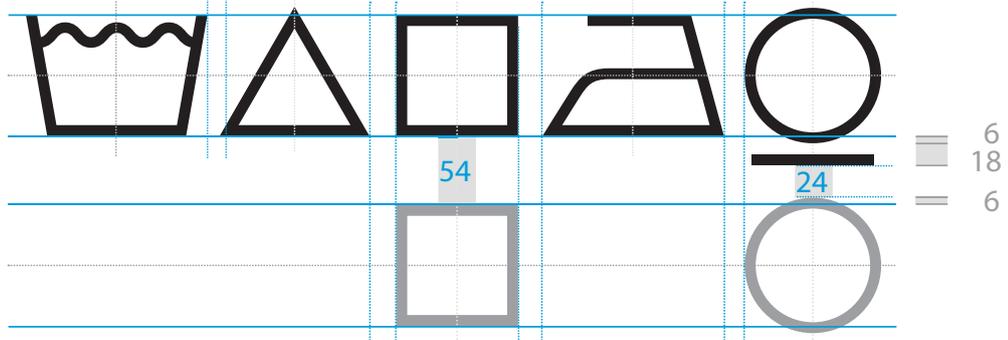
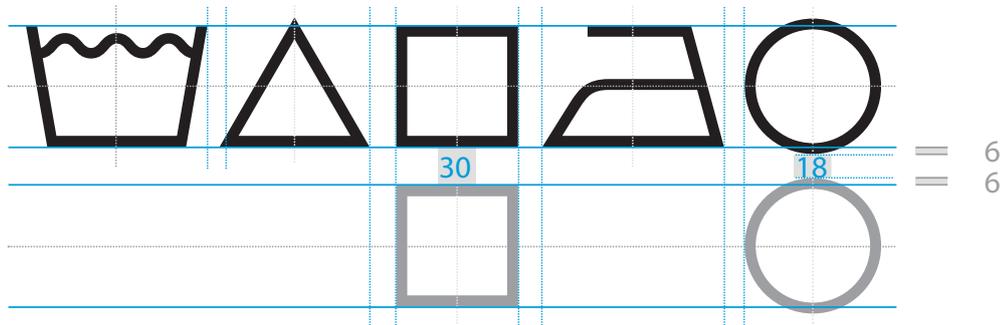
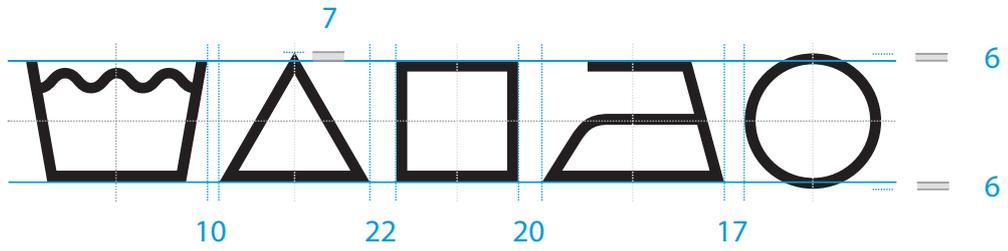


### 03.6 DISTANCES RESPECTIVES ENTRE LES SYMBOLES

La séquence des symboles d'entretien se compose de cinq symboles de base selon l'ordre établi suivant : lavage, blanchiment, séchage, repassage et nettoyage professionnel sans indications spécifiques. Afin de définir la séquence comme une entité propre, la distance verticale et horizontale d'un symbole seul est dérivée de la forme, de la taille et de la relation au symbole suivant. Par la suite résultent des valeurs individuelles. Au sein des catégories de symbole, ces valeurs restent inchangées et avec des tailles fixes.

À l'intérieur du système modulaire, différentes combinaisons des cinq symboles d'entretien de base sont possibles avec une indication spécifique. Leur position est donnée par des dimensions prédéfinies (ILLUSTRATION 4).

ILLUSTRATION 4  
DISTANCES RESPECTIVES ENTRE LES SYMBOLES



### 03.7 COMBINAISON DES PICTOGRAMMES POUR LES SYMBOLES ET LES ÉTIQUETTES

Les 5 symboles d'entretien du GINETEX sont par principe alignés sur une seule et même ligne. Le GINETEX préconise de bien vérifier la réglementation nationale de chaque pays ; certains pays peuvent, en effet, imposer de mettre entre 5 et 7 symboles sur une seule et même ligne.

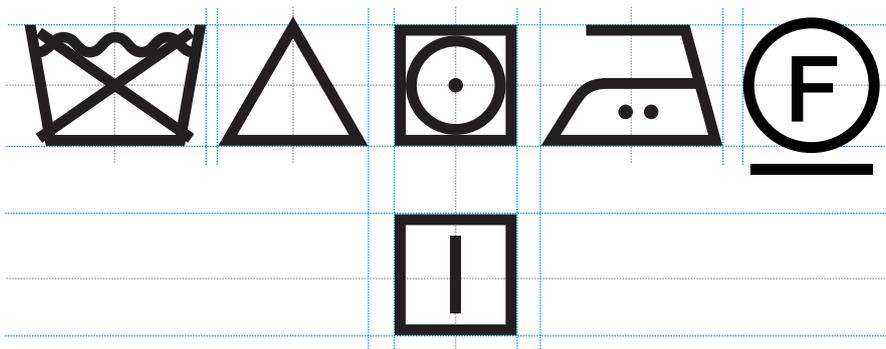
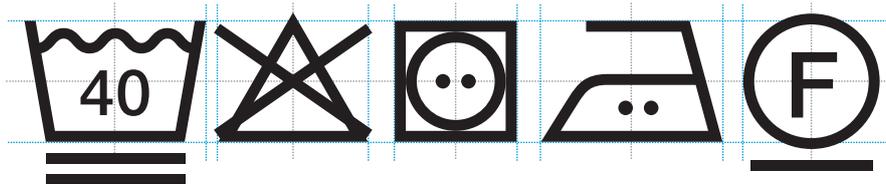
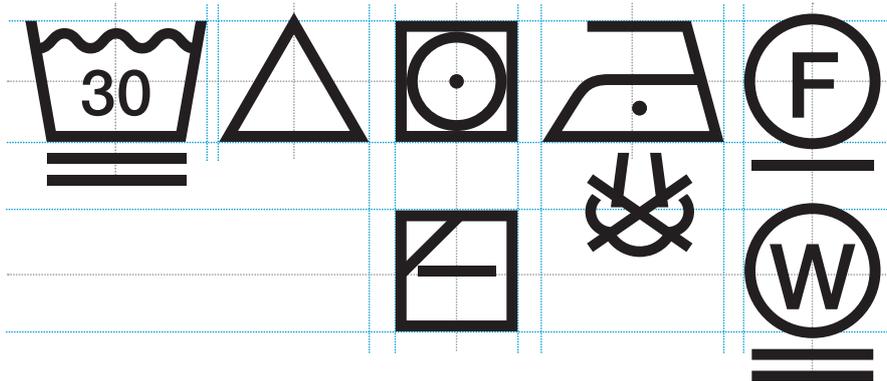
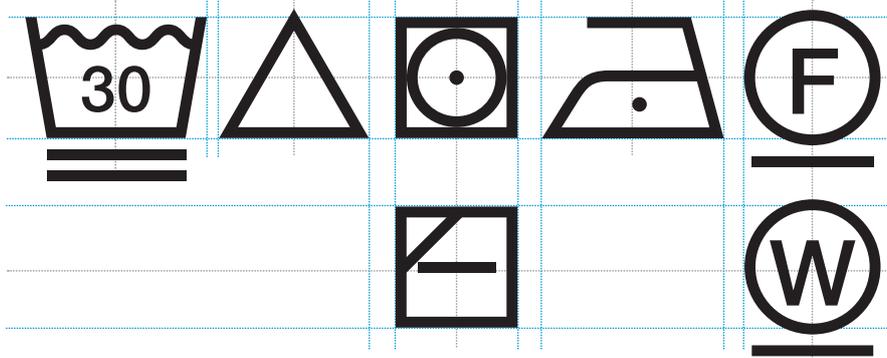
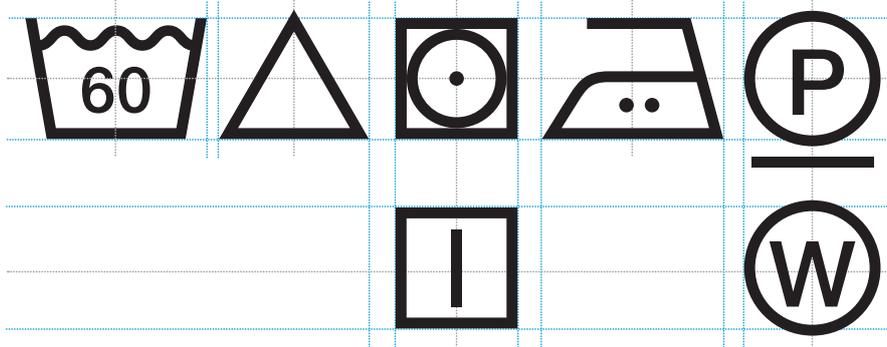


ILLUSTRATION 5  
COMBINAISON DES PICTOGRAMMES POUR LES SYMBOLES ET LES ÉTIQUETTES



# 04

## SYMBOLES

**04.1 LAVAGE**

**SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT**

	Température de lavage maximale 95 °C Processus normal
	Température de lavage maximale 60 °C Processus normal
	Température de lavage maximale 60 °C Processus modéré
	Température de lavage maximale 40 °C Processus normal
	Température de lavage maximale 40 °C Processus modéré
	Température de lavage maximale 40 °C Processus très modéré
	Température de lavage maximale 30 °C Processus normal
	Température de lavage maximale 30 °C Processus modéré
	Température de lavage maximale 30 °C Processus très modéré
	Lavage à la main Température de lavage maximale 40 °C
	Lavage à la main Température ambiante
	Ne pas laver

**SYMBOLES ADDITIONNELS DE L'ISO 3758**

	Température de lavage maximale 70 °C Processus normal
	Température de lavage maximale 50 °C Processus normal
	Température de lavage maximale 50 °C Processus modéré

**04.2 BLANCHIMENT**

**SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT**

	Blanchiment chloré ou oxygéné permis
	Blanchiment oxygéné uniquement/ pas de blanchiment chloré
	Ne pas blanchir

## 04.3 SÉCHAGE

### SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT

#### SÉCHAGE EN TAMBOUR

 Séchage en tambour possible  
Température normale  
Température sortie d'air 80 °C maximum

 Séchage en tambour possible  
Température modérée  
Température sortie d'air 60 °C maximum

 Ne pas sécher en tambour

### SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT

#### SÉCHAGE NATUREL\*

 Séchage sur fil

 Séchage sur fil sans essorage préalable

 Séchage à plat

 Séchage à plat sans essorage préalable

\*A l'exception du séchage au soleil (niveau de solidité des coloris), ces modes de séchage n'entraînent pas de dommages irréversibles. Si le séchage en tambour est interdit, un séchage naturel peut éventuellement être recommandé.

### SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT

#### SÉCHAGE NATUREL À L'OMBRE

 Séchage sur fil  
à l'ombre

 Séchage sur fil à l'ombre  
sans essorage préalable

 Séchage à plat  
à l'ombre

 Séchage à plat à l'ombre  
sans essorage préalable

## 04.4 REPASSAGE ET PRESSAGE

### SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT

	Repasser à une température maximale de semelle de 210 °C
	Repasser à une température maximale de semelle de 160 °C
	Repasser à une température maximale de semelle de 120 °C, le repassage à la vapeur peut entraîner des dommages irréversibles
	Repasser à une température maximale de semelle 120°C sans vapeur
	Ne pas repasser

## 04.5 NETTOYAGE PROFESSIONNEL

### SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT

#### NETTOYAGE PROFESSIONNEL À L'EAU

	Nettoyage professionnel à l'eau Processus normal
	Nettoyage professionnel à l'eau Processus modéré
	Nettoyage professionnel à l'eau Processus très modéré
	Ne pas nettoyer à l'eau

## 04.5 NETTOYAGE PROFESSIONNEL

### SYMBOLES DESCRIPTION DU TRAITEMENT

#### NETTOYAGE PROFESSIONNEL À SEC

	Nettoyage professionnel à sec avec du tétrachloréthylène, du dibutoxyméthane et tous les solvants indiqués pour le symbole F, processus normal
	Nettoyage professionnel à sec avec du tétrachloréthylène, du dibutoxyméthane et tous les solvants indiqués pour le symbole F, processus modéré
	Nettoyage professionnel à sec avec des hydrocarbures (température de distillation entre 150 °C et 210 °C, point éclair entre 38 °C et 70 °C) et au décaméthylpentacyclosiloxane, processus normal
	Nettoyage professionnel à sec avec des hydrocarbures (température de distillation entre 150 °C et 210 °C, point éclair entre 38 °C et 70 °C) et au décaméthylpentacyclosiloxane, processus modéré
	Ne pas nettoyer à sec

#### SYMBOLE ADDITIONNEL, NON CONTENU DANS LA NORME ISO 3758

	Nettoyage professionnel à sec avec du tétrachloréthylène, et tous les solvants indiqués pour le symbole F, processus très modéré
---	--

# 05

## ÉTIQUETTES

## 05.1 PRINCIPES

### L'ÉTIQUETTE D'ENTRETIEN

Doit être faite dans une matière adaptée, résistante au processus de lavage et de nettoyage professionnel qu'elle recommande.

Doit être faite à partir d'une matière douce de telle manière à ne pas irriter la peau.

Doit contenir les symboles écrits suffisamment gros pour être lus facilement.

Doit être fixée à l'article textile de façon permanente de manière à ne pas irriter la peau.

Doit être lisible tout au long de la vie du produit.

Doit être facilement localisée et lue par le consommateur et de sorte qu'aucune partie des symboles ne soit masquée (voir également le point 05.3).

Ne doit pas se voir en transparence, ni nuire à l'aspect de l'article.

D'autres types d'informations peuvent être indiqués sur la même étiquette, à condition d'être clairement séparés les uns des autres. Lorsqu'un vêtement comporte plusieurs pièces facilement séparables, chacune d'entre elles doit être étiquetée. Un article ne doit comporter qu'une seule étiquette d'entretien, même si les différentes rubriques d'informations portées sur l'étiquette comportent des éléments complémentaires (teneur en fibres par exemple).

## 05.2 ESSAIS ET EXIGENCES

### 05.2.1 INTRODUCTION

L'étiquette doit rester lisible pendant toute la durée de vie utile de l'article. Elle doit donc pouvoir au minimum résister aux divers processus de lavage, blanchiment, séchage en tambour, repassage, nettoyage à sec et/ou à l'eau indiqués sur l'étiquette utilisée. Elle doit en outre offrir une solidité suffisante au frottement, à la lumière du jour et aux autres agents susceptibles de provoquer des réactions au cours de l'utilisation normale de l'article auquel elle est fixée.

Les essais et critères suivants sont suggérés à titre indicatif aux fabricants d'étiquettes, étant entendu qu'ils correspondent aux exigences minimales et qu'une résistance aux conditions les plus difficiles est souhaitable, quels que soient les symboles figurant en pratique sur l'étiquette, si le support le permet.

### 05.2.2 EXIGENCES EN MATIÈRE DE LAVAGE

L'essai de solidité des coloris au lavage est effectué conformément aux normes ISO 105 - C06 et ISO 105 - C08. Mais le test est réalisé sur une étiquette cousue sur une toile de renforcement en coton non teint de 10 cm x 4 cm. Si l'étiquette dépasse 10 cm x 4 cm, elle doit être découpée en morceaux de taille appropriée, qui seront testés individuellement.

La méthode à utiliser pour chaque symbole est indiquée dans le TABLEAU 2 du présent Règlement Technique du GINETEX. La variation de couleur des étiquettes testées dans le cadre des essais précités ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris.

### 05.2.3 BLANCHIMENT

L'essai de solidité des coloris au blanchiment est réalisé conformément à la norme ISO 105 - N01, ou à la norme ISO 105 - C09 pour les agents de blanchiment à l'oxygène / sans chlore. La variation de couleur des étiquettes testées dans le cadre des essais précités ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris.

### 05.2.4 EXIGENCES EN MATIÈRE DE REPASSAGE

L'essai de solidité des coloris au repassage est effectué conformément à la norme ISO 105 - X11, à la température correspondant au symbole de repassage figurant sur l'étiquette.

La variation de couleur des étiquettes testées dans le cadre des essais précités ne doit être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris pour aucune des trois conditions de test (sec, humide et mouillé), à moins que le symbole de lavage n'ait été barré, auquel cas la phase mouillée peut être omise.

### 05.2.5 NETTOYAGE PROFESSIONNEL

L'essai de solidité des coloris au nettoyage à sec est mené conformément à la norme ISO 105 - D01, à l'aide des solvants correspondant au symbole figurant sur l'étiquette. Il est toutefois réalisé sur une étiquette cousue sur une toile de renforcement en coton non teint de 10 cm x 4 cm. Si l'étiquette dépasse 10 cm x 4 cm, elle doit être découpée en morceaux de taille appropriée, qui seront testés individuellement.

À noter que de nouveaux solvants ont été classifiés et testés : le dibutoxyméthane (DBM) semble correspondre aux solvants indiqués par le symbole P et le cyclosiloxane (D5) semble correspondre aux solvants indiqués par le symbole F. Toutefois, à ce jour, aucune norme internationale publiée ne décrit les essais de solidité des coloris utilisant des solvants autres que le perchloroéthylène.

La variation de couleur des étiquettes testées dans le cadre des essais précités ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris. Nettoyage à l'eau : les essais sont réalisés conformément à la norme ISO 105 - C06, A1S.

### 05.2.6 SOLIDITÉ AU FROTTEMENT

L'essai de solidité des coloris au frottement est effectué selon les normes ISO 105 - X12 et ISO 105 - D02, mais le test est réalisé sur une étiquette cousue sur une toile de renforcement en coton non teint de 20 cm x 5 cm. La solidité au frottement à sec et au mouillé ainsi qu'au solvant ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris. Ces tests ne sont requis que lorsque l'étiquette est susceptible de subir des frottements.

### 05.2.7 SOLIDITÉ À LA SUEUR

La solidité des coloris à la sueur est testée conformément à la norme ISO 105 - E04. La variation de couleur des étiquettes testées dans le cadre des essais précités ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris, tant en solution alcaline qu'acide. Ces essais ne sont requis que lorsque la transpiration est susceptible d'avoir des effets sur l'étiquette.

### 05.3 EMBLACEMENT DES ÉTIQUETTES SUR LES VÊTEMENTS ET ARTICLES TEXTILES

L'objectif de l'étiquetage est de fournir des informations sur l'entretien de l'article, qui sont destinées au consommateur lors de l'achat et aux entreprises spécialisées lors du nettoyage. Fixées durablement et avec soin, les étiquettes doivent également être aisément repérables. Dans la mesure du possible, il est recommandé de respecter les emplacements indiqués pour les étiquettes dans le TABLEAU ci-dessous. En raison des différences de méthodes de production, de matériaux et des exigences de la mode, d'autres emplacements sont également suggérés.

L'étiquette et son mode de fixation ne doivent pas nuire aux qualités du produit ni gêner le consommateur lorsqu'il porte l'article.

Les emplacements recommandés pour une conformité optimale (selon la Directive EURATEX) sont précisés dans le TABLEAU 1 (p. 24)

**TABLEAU 1 EMBLEMES RECOMMANDÉS POUR LES ÉTIQUETTES DES ARTICLES TEXTILES**

<b>ARTICLE</b>	<b>EMPLACEMENT</b>	<b>ALTERNATIVE</b>
manteaux, blousons, vestes de tailleur	côté gauche, au niveau de la poitrine	parementure gauche, couture latérale gauche, poche poitrine gauche (intérieur)
vestes de costume et blousons pour homme	côté gauche, sur le devant	poche poitrine gauche (intérieur)
gilets	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet	partie supérieure du dos, au milieu
robes, chemisiers	partie supérieure du dos, au milieu	partie supérieure du dos, au milieu
casques/blouses	poche revolver droite, ou à l'arrière au niveau de la taille	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet
jeans, pantalons	partie supérieure du dos, au milieu	jeans : dans la fermeture, partie supérieure du dos, au milieu
tabliers	partie supérieure du dos, au milieu	point de fixation du ruban de ceinture droit
combinaisons, vêtements professionnels	à l'arrière au niveau de la ceinture	couture latérale gauche
jupes	partie supérieure du dos (col), au mi-lieu	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet
chemises	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet
pulls, chandails, tricots, t-shirts	couture latérale gauche	partie supérieure du dos, au milieu
layettes	couture latérale gauche	couture de l'épaule gauche  brassière : partie supérieure, à l'extérieur de la couture
vêtements d'enfants	couture latérale gauche	partie supérieure du dos, milieu
vêtements de sport et de gymnastique	partie supérieure du dos, au milieu	couture latérale gauche
vêtements de ski, anoraks	partie supérieure du dos, au milieu	articles réversibles : dans la poche gauche
robes de chambre et d'intérieur, peignoirs	partie supérieure du dos, au milieu	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet
pyjamas, chemises de nuit	partie supérieure du dos, au milieu	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet (sauf pour les pantalons)
maillots de bain	couture latérale gauche, en haut	couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet

ARTICLE	EMPLACEMENT	ALTERNATIVE
corsets, soutiens-gorge, hauts de bikini	partie gauche du dos, au milieu	couture latérale gauche
culottes, slips élastiques	partie supérieure du dos, au milieu	couture latérale gauche
sous-vêtements, maillots de corps, slips, culottes, strings, caleçons	partie supérieure du dos, au milieu	couture latérale gauche
jupons	couture latérale gauche	partie supérieure du dos, au milieu
collants, jarretelles	couture latérale gauche	partie supérieure du dos, au milieu
bas, chaussettes	impression sur l'emballage	thermo-impression
cravates	au dos	
étoles, écharpes et foulards	dans un coin	
gants	dans le gant gauche	
chapeaux, casques, bonnets	à l'intérieur	
nappes, linge de maison et de lit	dans un coin	
serviettes	bride de suspension	
rideaux prêts à poser	bande de plissage, couture supérieure	
fils à tricoter et à crocheter	étiquetage volante, emballage	
articles vendus au mètre	étiquette séparée, sur l'emballage	

**Pour les articles suivants, les étiquettes peuvent être imprimées sur l'emballage ou des étiquettes volantes peuvent être utilisées :**

<b>01</b>	bas, chaussettes, collants	<b>09</b>	rubans	<b>15</b>	cravates et nœuds papillon pour enfants
<b>02</b>	serpillières	<b>10</b>	élastiques	<b>16</b>	bavoirs, gants et carrés de toilette
<b>03</b>	chiffons	<b>11</b>	cordes et cordages destinés à l'alpinisme ou aux sports nautiques	<b>17</b>	fils à coudre, à raccommoder et à broder présentés pour la vente au détail en petites quantités
<b>04</b>	bordures et garnitures	<b>12</b>	sets de table	<b>18</b>	bandes pour rideaux, stores et volets
<b>05</b>	passementerie	<b>13</b>	mouchoirs		
<b>06</b>	ceintures	<b>14</b>	filets à cheveux et à chignon		
<b>07</b>	bretelles				
<b>08</b>	jarretelles et jarretières				

# 06

## UTILISATION DES SYMBOLES



Pour tout article, les informations d'entretien sont traditionnellement exprimées par les symboles faisant référence à l'ensemble des traitements indiqués dans l'ordre suivant :

- lavage**
- blanchiment**
- séchage**
- repassage**
- nettoyage professionnel**

Dans la mesure du possible, les symboles doivent apparaître sur une ligne horizontale. Si plus d'un symbole de séchage ou plus d'un symbole de nettoyage professionnel doit apparaître, ils peuvent être mentionnés dans l'ordre de lavage, blanchiment, séchage en tambour, séchage naturel, repassage, nettoyage professionnel à sec et nettoyage professionnel à l'eau. Le symbole supplémentaire de séchage ou de nettoyage professionnel doit se tenir à côté du symbole de base ou juste au-dessous, sur une deuxième ligne.

Les traitements recommandés par les symboles s'appliquent à l'ensemble de l'article textile, sauf mention contraire spécifiée.

Des indications supplémentaires\* peuvent, à titre exceptionnel, être utilisées pour éviter des dommages irréversibles. Les mentions complémentaires se trouvent dans l'annexe C de la norme ISO 3758 ; les exemples ci-dessous peuvent être utilisés.

**\*EXEMPLES D'INDICATIONS SUPPLÉMENTAIRES :**

- laver séparément
- laver à l'envers
- laver avant l'utilisation
- laver avec des couleurs similaires
- pas d'azurants optiques
- ne pas utiliser d'adoucissant
- retirer... avant le lavage
- ne pas laisser tremper
- ne pas essorer ou tordre
- repasser sur l'envers uniquement
- ne pas utiliser de la vapeur
- vapeur uniquement
- ne pas faire sécher à proximité d'une source de chaleur directe

# 07

## RÈGLES TECHNIQUES

**07.1 REMARQUE PRÉLIMINAIRE**

La détermination correcte de l'étiquetage d'entretien d'un article dépend de différentes caractéristiques selon le type d'articles (par exemple la solidité des coloris, la stabilité et la récupération dimensionnelles, etc.).

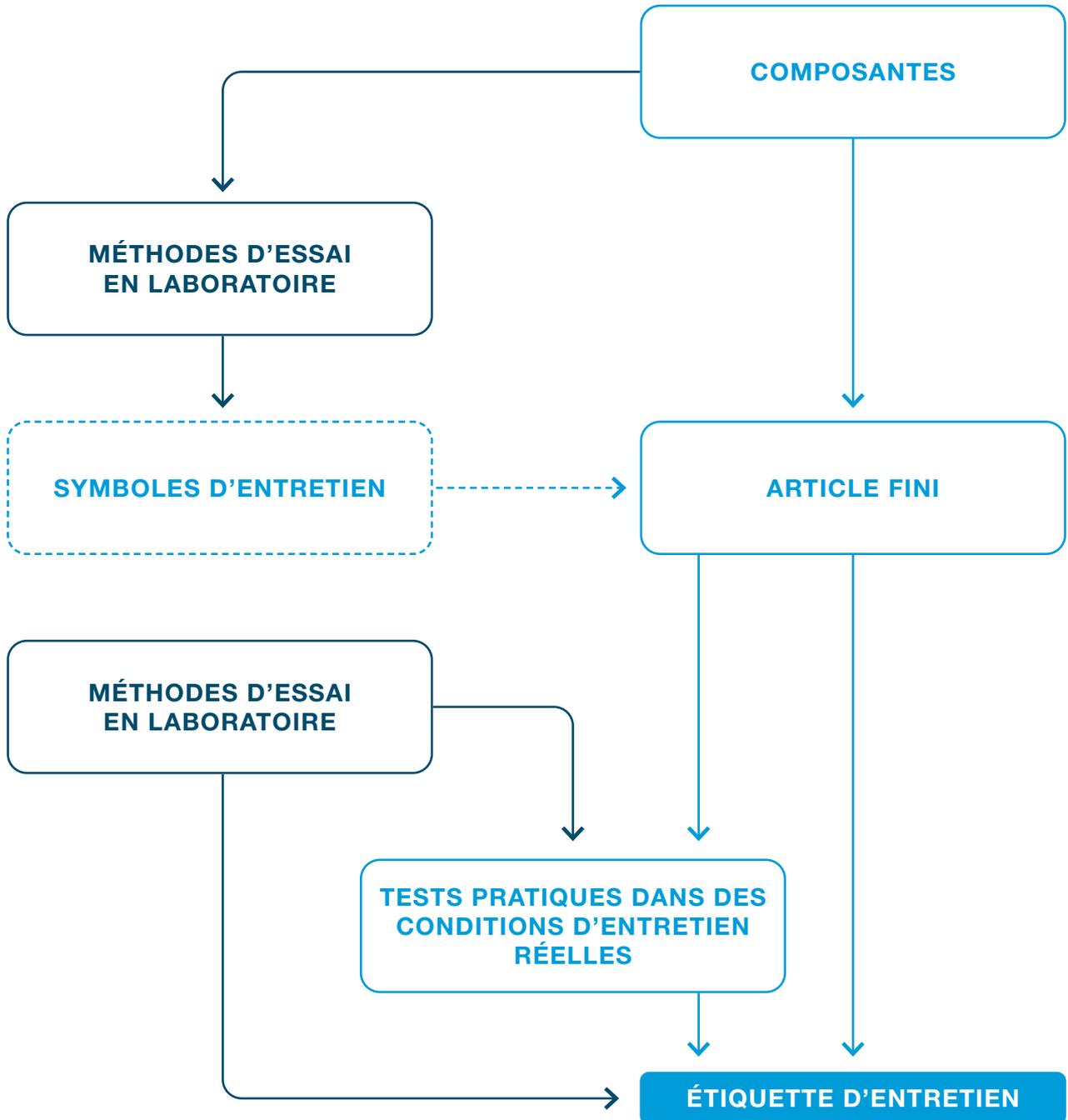
Le présent Règlement Technique donne des informations sur les méthodes d'essai permettant de faciliter le choix d'un étiquetage d'entretien correct. L'ILLUSTRATION 6 contient des conseils sur la réalisation des essais en cas d'incertitude quant au choix de l'étiquetage.

Actuellement, à l'exception des seuils de solidité, aucune limite de réussite ou d'échec n'est recommandée. Dans de nombreux cas, les critères (par exemple, l'aspect) sont qualitatifs et ne peuvent pas être facilement spécifiés numériquement.

De plus, d'autres caractéristiques peuvent être importantes comme :

- la stabilité dimensionnelle
- l'aspect des coutures
- l'effilochage
- le décollement des tissus collés ou contrecollés
- le boulochage
- le caractère duveteux du velours et des fourrures synthétiques
- la conservation des plis permanents
- la déformation
- la résistance des garnitures et accessoires
- la permanence des finitions

Dans tous les cas, la remise en forme et en état de l'article textile après les processus recommandés et/ou les pratiques habituelles des consommateurs doit être garantie.

**ILLUSTRATION 6**  
**EXEMPLE DE PROCÉDURE D'ESSAI**

## 07.2 LAVAGE

### 07.2.1 SOLIDITÉ DES COLORIS

#### 07.2.1.1 INTRODUCTION

Dans tous les cas, la remise en forme et en état de l'article textile après les processus recommandés et/ou les pratiques habituelles des consommateurs doit être garantie. Les normes ISO doivent être appliquées pour tester la solidité des coloris au lavage. Le GINETEX a recommandé des seuils minimaux de solidité au regard des dégradations et des décolorations. Ces valeurs doivent être considérées comme indicatives : en cas de fabrication de textiles comportant plusieurs parties, les interactions entre ces dernières doivent être prises en compte, ainsi que toute information supplémentaire fournie, telle que « laver séparément ».

Une solidité moindre peut être acceptée dans le cas d'articles (jeans, certains vêtements de travail, etc.) pour lesquels des niveaux inférieurs sont traditionnellement admis, à condition de le préciser à l'aide d'une mention complémentaire (voir point 06) si l'article doit être lavé séparément ou lavé avec des couleurs similaires uniquement. Dans les autres cas, comme les articles comportant des coloris ou imprimés contrastés, et plus particulièrement lorsque des teintes foncées avoisinent le blanc, le niveau de solidité doit être supérieur afin d'éviter les dommages dus au décoloration.

En cas de doute ou afin de régler un différend, l'aspect de l'article doit également être testé conformément au point 07.2.2. Cet essai peut fournir des informations concluantes et définitives quant aux niveaux de solidité des composantes à indiquer pour éviter des modifications inacceptables et irréversibles de l'aspect d'un article.

#### 07.2.1.2 MÉTHODES D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS

Des informations générales sur les essais de solidité des coloris sont données dans les normes ISO suivantes :

ISO 105 – A01	Principes généraux pour effectuer les essais
ISO 105 – A02	Échelle de gris pour l'évaluation des dégradations
ISO 105 – A03	Échelle de gris pour l'évaluation des décolorations
ISO 105 – F01 à F07	Spécifications pour le tissu témoin monofibre standard

Les méthodes ISO d'essai de la solidité des coloris et les niveaux minimaux recommandés par le GINETEX figurent dans le TABLEAU 2. Les autres essais qui pourraient être utiles pour évaluer d'éventuels problèmes de solidité des coloris ou de transfert des colorants sont les suivants :

ISO 105 – E01	Solidité des coloris à l'eau particulièrement dans le cas de colorants acides sur de la laine, des polyamides ou de la soie
ISO 105 – X12	Solidité des coloris au frottement particulièrement dans le cas d'impressions et de colorants pigmentaires, ainsi qu'en cas de pénétration insuffisante des colorants dans les tissus, qui pourrait entraîner des problèmes de lavage.

Les tissus à utiliser pour tester le transfert des colorants sont : les tissus multifibres de type double chaîne à 40 °C, 50 °C et 60 °C, avec une interprétation réaliste des résultats en termes de décoloration, selon les pratiques domestiques courantes, et les tissus monofibres (coton et polyester) à 95 °C.

**TABLEAU 2 MÉTHODES D'ESSAI ISO ET SEUILS MINIMAUX RECOMMANDÉS DE SOLIDITÉ AU LAVAGE**

SEUIL MINIMAL DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉ			
SYMBOLES	MÉTHODE D'ESSAI ISO	DÉGRADATION	DÉGORGEMENT
	ISO 105 – C06, E2S et/ou ISO 105 – C08 à 92 °C*	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, D2S et/ou ISO 105 – C08 à 70 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, C2S et/ou ISO 105 – C08 à 60 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, C2S et/ou ISO 105 – C08 à 60 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, B2S et/ou ISO 105 – C08 à 50 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, B2S et/ou ISO 105 – C08 à 50 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A2S et/ou ISO 105 – C08 à 40 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A2S et/ou ISO 105 – C08 à 40 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A2S et/ou ISO 105 – C08 à 40 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S à 30 °C	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)	3	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)	3 – 4	3 – 4 <sup>a</sup>

\* pour des raisons de sécurité, la méthode de référence ne porte pas sur 95 °C

<sup>a</sup> niveau de dégorgement pour les vêtements avec des couleurs contrastées : 4

**07.2.2 ASPECT**  
**07.2.2.1 INTRODUCTION**

L'aspect comprend toutes les propriétés qui peuvent être prises en compte pour évaluer des dommages dus au lavage tels que :

- La stabilité dimensionnelle  
 -----
- Le boulochage  
 -----
- L'aspect des coutures  
 -----
- L'adhérence d'entoilages thermocollants et de tissus entrecollés  
 -----
- La migration des colorants, etc.  
 -----

Le GINETEX n'a pas fixé d'exigences spécifiques pour la variation des dimensions ni pour les autres propriétés. Les usages commerciaux doivent être pris en compte et il est nécessaire de faire preuve de jugement, afin de déterminer si un article convient à une utilisation normale après le test ou s'il a subi des dommages irréparables.

**07.2.2.2 MÉTHODES D'ESSAI**

Des informations sur la préparation, le marquage, le mesurage et les méthodes d'essai pour l'évaluation de l'aspect sont données dans les normes ISO suivantes :

ISO 3759	Textiles – Préparation, marquage et mesurage des éprouvettes d'étoffe et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions
ISO 5077	Textiles – Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage
ISO 6330	Textiles - Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles
ISO 7768	Textiles – Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des étoffes après nettoyage
ISO 7769	Textiles – Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect des plis des étoffes après nettoyage
ISO 7770	Textiles - Méthodes d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des coutures sur les étoffes après nettoyage

Les méthodes de lavage domestique à utiliser pour chaque symbole de lavage sont indiquées dans le TABLEAU 3.

**TABLEAU 3 PROCÉDURES DE LAVAGE DOMESTIQUE SELON LA NORME ISO 6330****MÉTHODE À GRANDE ÉCHELLE**

<b>SYMBOLES</b>	<b>RÉFÉRENCES</b>	<b>CONDITIONS DE LAVAGE</b>	<b>SOLIDITÉ DES COLORIS MÉTHODE DE LABORATOIRE</b>
	ISO 6330	Agitation normale à 92 °C*	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation normale à 70 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation normale à 60 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation modérée à 60 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation normale à 50 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation modérée à 50 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation normale à 40 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation modérée à 40 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation très modérée à 40 °C	ISO 105-C06 et/ou ISO 105-C08
	ISO 6330	Agitation normale à 30 °C	ISO 105-C06, A1S ou A2S
	ISO 6330	Agitation modérée à 30 °C	ISO 105-C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)
	ISO 6330	Agitation très modérée à 30 °C	ISO 105-C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)
	ISO 6330	Agitation très modérée à la main à 40 °C	ISO 105-C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)
	ISO 6330	Agitation très modérée à la main à 30 °C	ISO 105-C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)

\* pour des raisons de sécurité, la méthode de référence ne porte pas sur 95 °C

### 07.3 BLANCHIMENT

La solidité des coloris au blanchiment est testée selon la méthode d'essai définie par la norme ISO 105 - N01. Cet essai doit être réalisé après le lavage du tissu testé, dans les conditions indiquées sur l'étiquette (TABLEAU 4).

Une stabilité suffisante d'après cette méthode ne garantit pas la stabilité contre les traitements désinfectants à l'aide de désinfectants à base de chlore au cours du lavage.

L'AATCC 92 (essai de roussissement) constitue un essai supplémentaire pour les tissus traités à la résine (cellulosiques). Aucun jaunissement sensible ne doit apparaître et la diminution de la résistance à la rupture doit être inférieure à 25 %.  
Méthodes générales : voir point 07.2.1.2.

**TABLEAU 4 MÉTHODE D'ESSAI ISO ET SEUILS MINIMAUX RECOMMANDÉS DE SOLIDITÉ AU BLANCHIMENT**

#### SEUIL MINIMAL DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉ

SYMBOLES	MÉTHODE D'ESSAI ISO	DÉGRADATION	DÉGORGEMENT
	ISO 105 – N01	4	—
	ISO 105 – C09	4	—

## 07.4 SÉCHAGE EN TAMBOUR

### 07.4.1 REMARQUES GÉNÉRALES

Les méthodes de séchage répandues, telles que le séchage à plat ou sur fil, sont couramment utilisées par les consommateurs et peuvent facilement être choisies d'après les propriétés visibles de l'article textile confectionné, mais cet étiquetage n'est pas réglementé par le système d'étiquetage d'entretien du GINETEX. La norme ISO 3758 contient des informations sur le séchage naturel. Le séchage en tambour peut en revanche entraîner des dommages irréversibles que le consommateur n'est pas en mesure d'identifier d'après sa simple expérience. Des informations sur la préparation, le marquage, le mesurage et les méthodes d'essai au regard du séchage en tambour sont données dans les normes ISO suivantes :

ISO 3759	Textiles – Préparation, marquage et mesurage des éprouvettes d'étoffe et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions
ISO 5077	Textiles – Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage
ISO 6330	Textiles – Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles
ISO 7768	Textiles – Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des étoffes après nettoyage
ISO 7769	Textiles – Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect des plis des étoffes après nettoyage
ISO 7770	Textiles - Méthodes d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des coutures sur les étoffes après nettoyage

Il n'existe pas actuellement d'accord au niveau international sur des procédures de séchage standardisées et les limites des variations des propriétés. Le Comité Technique du GINETEX propose donc plusieurs recommandations (07.402) pour la sélection du symbole de séchage en tambour.

### 07.4.2 RECOMMANDATIONS

#### 07.4.2.1 PRINCIPES, RÈGLES DE BASE

Le symbole du séchage en tambour est conçu pour indiquer les conditions du séchage en tambour ménager. Il n'est en aucun cas destiné au choix des procédures de séchage dans des blanchisseries commerciales ou des entreprises de nettoyage à sec. Dès qu'une méthode d'essai internationale pour évaluer les performances des textiles séchés en tambour aura été mise au point, le GINETEX recommandera son utilisation. Le symbole du séchage en tambour du GINETEX n'est pas destiné à indiquer les conditions de séchage intermédiaire telles que « sécher au fer à repasser ». De tels niveaux intermédiaires de séchage sont signalés aux consommateurs pour des raisons de commodité, et non pour éviter les dommages. Ils correspondent à des processus plus doux que les cycles de séchage plus sévères représentés par le symbole du séchage en tambour.

#### 07.4.2.2 CAUSES POTENTIELLES DE DOMMAGES RÉSULTANT DU SÉCHAGE EN TAMBOUR

Un dommage est défini comme une modification irréversible des propriétés du matériau traité, qui a des conséquences irréversibles sur :

L'aspect visuel

La durabilité

Le confort au porter

Dans tous les cas, la récupération, après la procédure évaluée, et/ou les pratiques habituelles des consommateurs doivent être prises en compte.

## A EFFET DE LA TEMPÉRATURE

Les apprêts, garnitures, entoilages thermocollants, enductions et articles sensibles à la chaleur, entre autres, peuvent être endommagés s'ils sont exposés à des températures élevées. Voici des exemples de matériaux sensibles :

-----

les acryliques

-----

les chlorofibres

-----

l'élasthanne

-----

l'acétate

-----

les fibres modacryliques

-----

le polypropylène

-----

les enductions PVC

-----

certaines enductions acryliques

-----

les enductions thermocollantes (entoilages)

-----

L'effet de la chaleur sur tels matériaux doit être vérifié auprès du fournisseur et/ou testé conformément à des méthodes d'essai normalisées, s'il en existe.

## B VARIATION DIMENSIONNELLE

Pratiquement tous les cas de dommages liés à un retrait excessif ou différentiel sont dus soit aux températures extrêmement élevées auxquelles des fibres sensibles à la chaleur ont été exposées dans le sèche-linge, soit au retrait nettement plus important constaté sur certains articles tricotés en coton ou autres cellulosiques, s'ils sont séchés en tambour au lieu d'utiliser des méthodes de séchage sans action mécanique.

## C AUTRES DOMMAGES

Les surfaces des articles peuvent également subir d'autres types de dommages dus au séchage en tambour, mais de tels cas sont rares actuellement.

## D NIVEAU D'ACCEPTATION PAR LES CONSOMMATEURS DE L'EFFET DE RETRAIT

Comme nous l'avons déjà mentionné, le séchage en tambour peut entraîner un retrait nettement plus important dans le cas de certains tricots en coton, notamment ceux en matériaux non-résinés.

Un tel retrait peut conduire à une moins bonne acceptation par les consommateurs et donc être considéré comme diminuant la valeur de l'article, si la variation des dimensions modifie de façon irréversible la forme du vêtement, le rendant inconfortable à porter, ou entraîne d'autres effets nuisibles. En revanche, si la variation des dimensions est facilement rétablie lorsque le vêtement est porté et si aucune conséquence indésirable ne subsiste, il n'est plus question de dommage irréversible et le niveau d'acceptation est inchangé. Le retrait peut alors être toléré, même s'il est plus important en cas de séchage en tambour.

À titre d'exemples de la première catégorie d'articles tricotés en coton (acceptation moindre), on peut citer les articles façonnés, comme les robes, pantalons, etc., ainsi que les articles portés près du corps, qui posent des problèmes d'inconfort après le séchage car ils nécessitent trop d'efforts pour leur redonner leurs dimensions d'origine.

Les principaux représentants de la deuxième catégorie (niveau d'acceptation inchangé) sont les t-shirts, les sous-vêtements, etc. Le retrait concerne principalement la circonférence\* et non la longueur de l'article et le simple fait de porter le vêtement permet de lui redonner des dimensions confortables.

Dans cette dernière catégorie, l'élément essentiel n'est pas la variation des dimensions en elle-même, mais ce que l'on appelle en France le « bien aller » ou capacité de rétablissement (norme AATCC 96, ASTM D1905 retirée).

Les niveaux de retrait des articles de cette catégorie ne doivent être déterminés qu'une fois que l'article a été soumis à un processus de rétablissement.

### 07.4.2.3 RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES POUR LE CHOIX DES SYMBOLES

-----  
Les articles sensibles à l'action mécanique ne doivent pas être séchés en tambour.

-----  
Il est préférable de ne pas sécher en tambour les articles sensibles aux déformations.

-----  
Il est conseillé de barrer le symbole du séchage en tambour pour les articles en laine, en soie et en fibres acryliques ou contenant ces dernières, si ces articles ne portent pas le symbole du lavage en machine.

-----  
Pour les articles sensibles à la chaleur, voir point 07.4.2.2 A



nécessite généralement



### 07.4.3 SÉCHAGE NATUREL

La méthode d'essai de solidité des coloris, l'évaluation et les exigences sont mentionnées dans le tableau 5.

\* Le retrait différentiel s'explique par la différence de variation des dimensions pour les diverses composantes d'un vêtement.

**TABLEAU 5 MÉTHODE D'ESSAI ISO ET MÉTHODE DE LABORATOIRE DE SOLIDITÉ DES COLORIS**

SYMBOLES	MÉTHODE DÉTAILLÉE	MÉTHODE DE LABORATOIRE DE SOLIDITÉ DES COLORIS
	ISO 6330	ISO 105-B02
	ISO 6330	ISO 105-B02
	ISO 6330	ISO 105-B02
	ISO 6330	ISO 105-B02
	ISO 6330	ISO 105-B02
	ISO 6330	ISO 105-B02
	ISO 6330	ISO 105-B02
	ISO 6330	ISO 105-B02

## 07.5 REPASSAGE

### 07.5.1 SOLIDITÉ DES COLORIS

La méthode d'essai, l'évaluation et les exigences pour la solidité des coloris sont indiquées dans le TABLEAU 6 ci-dessous.

### 07.5.2 ASPECT

Aucune diminution sensible de la résistance n'est permise. Les tissus ou finitions ne doivent pas se ramollir ou fondre. Le niveau maximal autorisé de variation des dimensions et de l'aspect doit encore être défini. Les méthodes d'essai ISO concernant le repassage sont les suivantes :

ISO 3005

Textiles – Détermination de la variation, dans la vapeur saturante, des dimensions des étoffes

Le GINETEX n'a pas fixé d'exigences spécifiques pour la variation des dimensions ni pour les autres propriétés. Les usages commerciaux doivent être pris en compte et il est nécessaire de faire preuve de jugement, afin de déterminer si un article convient à une utilisation normale après le test ou s'il a subi des dommages irréparables. Le niveau maximal autorisé de variation des dimensions et de l'aspect dépend de l'article.

**TABLEAU 6 MÉTHODE D'ESSAI ISO ET SEUILS MINIMAUX RECOMMANDÉS DE SOLIDITÉ AU REPASSAGE**

MÉTHODE D'ESSAI		SEUIL MONOMAL DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉ				
ISO 105-X11		DÉGRADATION/DÉGORGEMENT				
SYMBOLES	TEMPERATURE °C	MOMENT DE L'ÉVALUATION	COULEUR	SEC	HUMIDE	MOUILLÉ
	210	Au bout de 4h	4	4	4	4
	160	Au bout de 4h	4	4	4	—*
	120	Au bout de 4h	4	4	—*	—*
	120	Au bout de 4h	4	4	—*	—*

\* pas d'essai requis

## 07.6 NETTOYAGE PROFESSIONNEL

### 07.6.1 SOLIDITÉ DES COLORIS

#### 07.6.1.1 INTRODUCTION

Pour tester la solidité des coloris au nettoyage professionnel à sec, les normes ISO doivent être appliquées. Le GINETEX a recommandé des seuils minimaux de solidité au regard des dégradations.

Ces valeurs doivent être considérées comme indicatives : pour la fabrication de textiles finis, les interactions entre les différentes parties doivent être prises en compte.

En cas de doute ou afin de régler un différend, l'aspect de l'article doit également être testé conformément au point 8.6.2. Cet essai peut fournir des informations concluantes et définitives quant aux niveaux de solidité des composantes à indiquer pour éviter des modifications inacceptables et irréversibles d'un article.

#### 07.6.1.2 MÉTHODES D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX RECOMMANDÉS

Des informations générales sur les essais de solidité des coloris sont données dans les normes ISO suivantes :

ISO 105 – A01	Principes généraux pour effectuer des essais
ISO 105 – A02	Échelle de gris pour l'évaluation des dégradations
ISO 105 – A03	Échelle de gris pour l'évaluation des dégonnements
Essai de solidité des coloris au nettoyage à sec.	
ISO 105 – D01	Doit être utilisée, mais avec les solvants respectifs

Le seuil de solidité minimal recommandé par le GINETEX pour les dégradations est de 4. Le dégonnement ne doit pas être pris en compte. Si le résultat obtenu est inférieur à 4, la solidité est insuffisante, il peut s'avérer utile d'effectuer des essais supplémentaires, conformément à la norme ISO 3175.

Un autre essai qui peut être utile pour évaluer d'éventuels problèmes de solidité des coloris ou de transfert des colorants est :

ISO 105 – D02	Textiles – Solidité des coloris au frottement : solvants organiques
---------------	---

Pour tester la solidité des coloris au nettoyage à l'eau.

ISO 105 – C06	A1S doit être utilisée
---------------	------------------------

Le seuil de solidité minimal recommandé par le GINETEX pour les dégradations est de 4.

### 07.6.2 ASPECT

#### 07.6.2.1 INTRODUCTION

L'aspect comprend toutes les propriétés qui peuvent être prises en compte pour évaluer les dommages dus au nettoyage à sec, tels que :

- La stabilité dimensionnelle
- Le boulochage
- L'aspect des coutures
- L'adhérence d'entoilages thermocollants et de tissus contrecollés
- La migration des colorants, etc.

Le GINETEX n'a pas fixé d'exigences spécifiques pour la variation des dimensions ni pour les autres propriétés. Les usages commerciaux doivent être pris en compte et il est nécessaire de faire preuve de jugement, afin de déterminer si un article convient à une utilisation normale après le test ou s'il a subi des dommages irréparables.

### 07.6.2.2 MÉTHODES D'ESSAI

Des informations sur la préparation, le marquage et le mesurage des éprouvettes d'étoffe et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions sont données dans la norme ISO 3759. La série de normes ISO 3175 décrit les méthodes d'évaluation et d'essai pour l'entretien professionnel, le nettoyage à sec et à l'eau des étoffes, des vêtements et la finition.

ISO 3175-1 Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements. **1ère partie** : Évaluation de la résistance après le nettoyage et la finition

ISO 3175-2 Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements. **2e partie** : Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au Tétrachloroéthylène.

ISO 3175-3 Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements. **3e partie** : Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition avec des solvants hydrocarbonés.

ISO 3175-4

Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements. **4e partie** : Mode opératoire pour évaluer la résistance et la finition lors d'un nettoyage à l'eau simulé.

ISO 3175-5

Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements. **5ème partie** : Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au dibutoxyméthane

ISO 3175-6

Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements. **6ème partie** : Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au décacétylpentacyclosiloxane

Les méthodes d'essai, l'évaluation et les exigences concernant la solidité des coloris sont précisées dans les tableaux 7.1 et 7.2.

### 07.6.2.3 CONDITIONS DES PROCESSUS

Afin d'informer les entreprises de nettoyage professionnel, l'International Technical Committee for Textile Care (ICTC - Comité technique international pour l'entretien des textiles), l'ancien International Dry Cleaning Research Committee (IDRC - Comité de recherche international sur le nettoyage à sec), a publié une description synthétique des processus utilisés dans la plupart des pays et de la façon dont les articles portant des symboles de nettoyage à sec doivent être traités. (TABLEAU 8). Ces recommandations ont été approuvées par le Comité international de l'entretien du textile (CINET) et intégrées aux normes ISO 3175-2 et ISO 3175-3.

**TABLEAU 7.1 MÉTHODE D'ESSAI POUR LE NETTOYAGE PROFESSIONNEL : NETTOYAGE À SEC**

<b>SYMBOLES</b>	<b>MÉTHODE DÉTAILLÉE</b>	<b>MÉTHODE LABORATOIRE SOLIDITÉ DES COLORIS*</b>
	Processus pour les textiles normaux, paragraphe 9.2 de la norme ISO 3175-2 et ISO 3175-5	ISO 105-D01 et un autre test supplémentaire utilisant le dibutoxyméthane comme solvant
	Processus pour les textiles délicats, paragraphe 9.3 de la norme ISO 3175-2 et ISO 3175-5	ISO 105-D01 et un autre test supplémentaire utilisant le dibutoxyméthane comme solvant
	Processus pour les textiles très délicats, paragraphe 9.3 de la norme ISO 3175-2	ISO 105-D01 et un autre test supplémentaire utilisant le dibutoxyméthane comme solvant
	Processus pour les textiles normaux, paragraphe 9.2 de la norme ISO 3175-3 et ISO 3175-6	ISO 105-D01 Méthode à modifier pour utiliser le solvant approprié
	Processus pour les textiles délicats, paragraphe 9.3 de la norme ISO 3175-3 et ISO 3175-6	ISO 105-D01 Méthode à modifier pour utiliser le solvant approprié

**TABLEAU 7.2 MÉTHODE D'ESSAI POUR LE NETTOYAGE PROFESSIONNEL : NETTOYAGE À L'EAU**

<b>SYMBOLES</b>	<b>MÉTHODE DÉTAILLÉE</b>	<b>MÉTHODE LABORATOIRE SOLIDITÉ DES COLORIS*</b>
	Processus pour les textiles normaux, paragraphe 9.1 de la norme ISO 3175-4	ISO 105-C06, A1S
	Processus pour les textiles délicats, paragraphe 9.2 de la norme ISO 3175-4	ISO 105-C06, A1S
	Processus pour les textiles très délicats, paragraphe 9.3 de la norme ISO 3175-4	ISO 105-C06, A1S

\* D'autres tests peuvent être utiles pour évaluer les possibles dégorgements ou les problèmes de solidité de coloris, tels que l'ISO 105-D02 (solidité au frottement-solvants organiques) pour le nettoyage à sec et l'ISO 105-X12 (solidité au frottement) pour le nettoyage à l'eau

**TABLEAU 8 MODE OPÉRATOIRE DE PROCESSUS DE NETTOYAGE À SEC SELON LES SYMBOLES D'ÉTIQUETAGE D'ENTRETIEN**

SYMBOLES	PROCESSUS	SOLVANT	TEMPÉRATURE MAXIMALE DU SOLVANT	CHARGE	AJOUT DE DÉTERGENT
			°C	KG / M <sup>3</sup>	G / L
	normal	Tétrachloroéthylène (TCE), dibutoxyméthane (DBM) et tous les solvants énumérés dans le symbole F	30 ± 3	normal 50 ± 2	1(+2) <sup>1</sup>
	modéré	Tétrachloroéthylène (PCE), dibutoxyméthane (DBM) et tous les solvants énumérés dans le symbole F	30 ± 3	2 / 3 charge 33 ± 2	1
	très modéré	Tétrachloroéthylène (PCE), dibutoxyméthane (DBM) et tous les solvants énumérés dans le symbole F	30 ± 3	2 / 3 charge 33 ± 2	1
	normal	Hydrocarbures (HC, température de distillation de 150 °C à 210 °C, point éclair de 38 °C à 70 °C) et décaméthylpentacyclosiloxane (D10)	30 ± 3	normal 50 ± 2	1(+2) <sup>1</sup>
	modéré	Hydrocarbures (HC, température de distillation de 150 °C à 210 °C, point éclair de 38 °C à 70 °C) et décaméthylpentacyclosiloxane (D10)	30 ± 3	2 / 3 charge 33 ± 2	1

<sup>1</sup> avec de l'eau et du tétrachloroéthylène en émulsion

**PROCESSUS DE NETTOYAGE**

AJOUT D'EAU	NETTOYAGE	ESSORAGE INTERMÉDIAIRE	RINÇAGE	ESSORAGE FINAL	TEMP. MAXIMALE DE SÉCHAGE ENTRÉE ET SORTIE CONTRÔLÉES	TEMPS DE REFROIDISSEMENT
%	MIN	MIN	MIN	MIN	°C	MIN
autorisé 2	15	2	5	3	PCE : Entrée 80 ± 3 Sortie 60 ± 3 DBM : Entrée 80 ± 3 Sortie 70 ± 3	5
interdit 0	10	2	3	2	PCE : Entrée 60 ± 3 Sortie 50 ± 3 DBM : Entrée 70 ± 3 Sortie 60 ± 3	5
interdit 0	5	2	3	2	PCE : Entrée 50 ± 3 Sortie 40 ± 3 DBM : Entrée 60 ± 3 Sortie 50 ± 3	5
interdit 2	15	2	5	5	HC, D10 : Entrée 80 ± 3 Sortie 70 ± 3 (60 ± 3 pour HC avec point éclair < 55 °C)	5
interdit 0	10	2	3	5	HC, D10 : Entrée 70 ± 3 Sortie 60 ± 3 (50 ± 3 pour HC avec point éclair < 55 °C)	5

# 08

LISTE DE  
NORMES CITÉES  
DANS CE  
RÈGLEMENT  
TECHNIQUE

## 08.1 SOLIDITÉ DES COLORIS

ISO 105 – A01	Principes généraux pour effectuer les essais
ISO 105 – A02	Échelle de gris pour l'évaluation des dégradations
ISO 105 – A03	Échelle de gris pour l'évaluation des dégorgements
ISO 105 – B02	Solidité des coloris à la lumière artificielle : Lampe à arc au xénon
ISO 105 – C06	Solidité des coloris aux lavages domestiques et industriels
ISO 105 – C08	Solidité des coloris aux lavages domestiques et industriels, utilisant un détergent de référence sans phosphate comprenant un activateur de blanchiment à basse température
ISO 105 – C09	Solidité des coloris aux lavages domestiques et industriels – Blanchiment par oxydation utilisant un détergent de référence sans phosphate comprenant un activateur de blanchiment à basse température
ISO 105 – D01	Solidité des coloris au nettoyage à sec au perchloréthylène
ISO 105 – D02	Solidité des coloris au frottement : solvants organiques
ISO 105 – E01	Solidité des coloris à l'eau
ISO 105 – E04	Solidité des coloris à la sueur
ISO 105 – F01	Spécifications pour le tissu témoin en laine
ISO 105 – F02	Spécifications pour le tissu témoin en coton et en fibre viscosse
ISO 105 – F03	Spécifications pour le tissu témoin en polyamide
ISO 105 – F04	Spécifications pour le tissu témoin en polyester
ISO 105 – F05	Spécifications pour le tissu témoin en acrylique
ISO 105 – F06	Spécifications pour le tissu témoin en soie
ISO 105 – F07	Spécifications pour le tissu témoin en acétate secondaire
ISO 105 – N01	Solidité des coloris au blanchiment : hypochlorite
ISO 105 – X11	Solidité des coloris au repassage à chaud
ISO 105 – X12	Solidité des coloris au frottement

## 08.2 ESSAIS POUR DES CRITÈRES AUTRES QUE LA SOLIDITÉ DES COLORIS

ISO 3005	Textiles – Détermination de la variation, dans la vapeur saturante, des dimensions des étoffes
ISO 3175-1	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements <b>1<sup>ère</sup> partie</b> Évaluation de la résistance après le nettoyage et la finition
ISO 3175-2	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements <b>2<sup>ème</sup> partie</b> Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au Tétrachloroéthylène
ISO 3175-3	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements <b>3<sup>ème</sup> partie</b> Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition avec des solvants hydrocarbonés
ISO 3175-4	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements <b>4<sup>ème</sup> partie</b> Mode opératoire pour tester l'efficacité du nettoyage après finissage lors d'un nettoyage à l'eau simulé
ISO 3175-5	Textiles - Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements <b>5<sup>ème</sup> partie</b> Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au dibutoxyméthane
ISO 3175-6	Textiles - Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et vêtements <b>6<sup>ème</sup> partie</b> Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au décaméthylpentacyclosiloxane

ISO 3758	Textiles – Code d'étiquetage d'entretien au moyen de symboles
ISO 3759	Textiles – Préparation, marquage et mesurage des éprouvettes d'étoffes et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions
ISO 5077	Textiles – Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage domestiques
ISO 6330	Textiles – Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles
ISO 7768	Textiles – Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect après nettoyage
ISO 7769	Textiles – Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect des plis des étoffes après nettoyage
ISO 7770	Textiles – Méthodes d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des coutures sur les étoffes après nettoyage
AATCC – 92	Chlore, norme conservée, diminution de la résistance à la rupture : Méthode à échantillon unique (essai de roussissement)
AATCC – 96	Variation dimensionnelle au lavage commercial des textiles tricotés ou tissés, à l'exception de la laine
D1905 – 73	Méthodes d'essai des variations des dimensions au cours du blanchissage de textiles tricotés ou tissés (retirée en 1977)

# 09

LISTE DES  
PRODUITS CHIMIQUES  
MENTIONNÉS AVEC  
LES NUMÉROS DES  
CAS CORRESPONDANT

---

**PRODUITS CHIMIQUES****NUMÉROS DE CAS**

---

TÉTRACHLOROÉTHYLÈNE (PCE)

[ 127-18-4 ]

HYDROCARBURES (HC)

[ DIVERS ]

DIBUTOXYMÉTHANE (DBM)

[ 2568-90-3 ]

DECAMETHYLPENTACYCLOSILOXANE (D10)

[ 541-02-6 ]

CHLORE

[ BASÉ SUR 7681-52-9, 7778-54-3 ]

OXYGÈNE

[ BASÉ SUR 7722-84-1, 15630-89-4, 7632-04-4, 10332-33-9, 10486-00-7 ]

---

# 10

CLEVERCARE.INFO  
USAGE DU LOGO  
ÉCO-ENTRETIEN

Le GINETEX a développé un logo reconnaissable à l'international pour l'éco-entretien des textiles. Ce logo permet à l'industrie du textile de sensibiliser le consommateur aux bénéfices de l'éco-entretien des textiles et des vêtements. Clevercare.info aide le consommateur à réduire son impact environnemental et à augmenter la durée de vie de ses produits textiles.

Le logo clevercare.info est une marque enregistrée dans de nombreux pays. Le GINETEX et son comité national français (COFREET), en sont copropriétaires. Nous accordons à nos adhérents le droit de l'utiliser conformément à notre contrat de licence.

En parallèle de l'usage des 5 symboles d'entretien textile, l'adhérent a le droit d'utiliser le logo clevercare.info pour l'éco-entretien des textiles, sans frais supplémentaires.

Le logo devrait toujours être utilisé conjointement avec la séquence des symboles d'entretien. Pour toute autre utilisation du logo, veuillez-vous référer au guide d'utilisation de clevercare.info.

**ILLUSTRATION 7**  
**DISTANCE MINIMALE ENTRE LE LOGO ET LES**  
**SYMBOLES D'ENTRETIEN**



11

LABORATOIRES  
D'ESSAI  
CERTIFIÉS ISO  
SOUTENANT  
LE GINETEX

**LES INSTITUTS DE TEST CI-DESSOUS PROPOSENT LES MÉTHODES D'ESSAI  
FIGURANT DANS CE RÈGLEMENT TECHNIQUE.**

**AT**

OETI, Institut für Ökologie, Technik und Innovation GmbH (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Siebenhirtenstrasse 12A, Objekt 8, 1230 Vienne  
Tél : + 43 1 544 25 43-0, Fax : + 43 1 544 25 43-10  
office@oeti.biz, www.oeti.biz

**BE**

CENTEXBEL (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Technologiepark 7, 9052 Zwijnaarde  
Tél : + 32 92 20 41 51, Fax : + 32 92 20 49 55  
oekotex@centexbel.be, www.centexbel.be

**CH**

TESTEX AG, Schweizer Textilprüfinstitut (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Gotthardstrasse 61, Postfach 2156, 8027 Zürich  
Tél : + 41 44 206 42 42, Fax : + 41 44 206 42 30  
zuerich@testex.com, www.testex.com

**CN / HK**

INTERTEK TESTING SERVICES Hong Kong Limited  
2/F, Garment Centre, 576 Castle Peak Road, Kowloon, Hong Kong Chine  
slh@intertek.com, www.intertek.com

**CZ**

TZU Textile Testing Institute  
Vaclavska 6, 658 41 Brno  
Tél : + 42 05 43 42 67 12, Fax : + 42 05 43 42 67 42  
info@tzu.cz, www.tzu.cz

**DE**

Application Lab Weber & Leucht GmbH  
Am Röhlingsberg 20, 36043 Fulda  
Tél : +49 661 380 56 72, Fax : +49 661 380 56 73  
lab@weber-leucht.com, www.weber-leucht.com

**DE**

DTNW ÖP GmbH, Deutsches Textilforschungszentrum Nord-West Öffentliche Prüfstelle GmbH  
Adlerstraße 1, 47798 Krefeld  
Tél : +49 2151 8 43 20 60, Fax : +49 2151 8 43 20 99  
monika.frische@dtnw.de, www.dtnw.de

**DE**

FILK, Forschungsinstitut für Leder und Kunststoffbahnen (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Meissner Ring 1-5, 09599 Freiberg  
Tél : + 49 3731 36 60, Fax : + 49 3731 36 61 30  
mailbox@filkfreiberg.de, www.filkfreiberg.de

**DE**

Hohenstein Textile Testing Institute GmbH & Co. KG (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Schloss Hohenstein, 74357 Bönnigheim  
Tél : + 49 7143 27 10, Fax : + 49 7143 27 18 77 4  
info@hohenstein.de, www.hohenstein.de

---

**DE**

UL International GmbH  
Sachsenring 69, 50677 Köln  
Tél : + 49 221 9 95 38 03, Fax : + 49 221 9 95 38 34  
kol.Kundenservice@ul.com, www.ul.com

---

**DE**

TÜV SÜD SERVICES GmbH  
Ridlerstrasse 65, 80339 Munich  
Tél : +49 69 408 96 81 87  
Susanne.Struck@tuvsud.com, Prüfungen von Textilien und Bekleidung | TÜV SÜD (tuvsud.com)

---

**DK**

DTI Tekstil, Teknologisk Institut (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Gregersensvej, 2630 Taastrup  
Tél : + 45 72 20 20 00, Fax : + 45 72 20 21 91  
textile@teknologisk.dk, www.teknologisk.dk

---

**ES**

AITEX, Instituto Tecnológico Textil (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Plaza Emilio Sala 1, 03801 Alcoy  
Tél : + 34 96 554 22 00, Fax : + 34 96 554 34 94  
info@aitex.es, www.aitex.es

---

**FR**

CTTN, Centre Technique de la Teinture et du Nettoyage  
Avenue Guy de Collongue - Chemin des Mouilles, 69131 Ecully  
Tél : + 33 4 78 33 08 61, Fax : + 33 4 78 43 34 12  
f.rimbault@cttn-iren.fr, www.cttn-iren.com

---

**FR**

IFTH, Institut Français Textile Habillement (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
14 rue des Reculettes, 75013 Paris  
Tél : + 33 1 44 08 19 00, Fax : + 33 1 44 08 19 39  
international@ifth.org, www.ifth.org

---

**GR**

MIRTEC (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Eleftheriou Venizelou 4, 17676 Kallithea, Athènes  
Tél : +30 210 923 49 32, Fax : +30 210 923 56 03  
oeko-tex@mirtec.gr, www.mirtec.gr

---

**HU**

INNOVATEXT (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Gyömrői út 86, 1103 Budapest  
Tél : + 36 12 62 20 00, Fax : + 36 12 61 52 60  
textile@innovatext.hu, www.innovatext.hu

---

**IT**

CENTRO TESSILE COTONIERO E ABBIGLIAMENTO S.p.A (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Piazza Sant' Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA  
Tél : + 39 03 31 69 67 11, Fax : + 39 03 31 68 00 56  
oeko-tex@centrocot.it, www.centrocot.it

---

**JP** KAKEN TEST CENTER  
4-4-20, Nihonbashi Hongokucho, Chuo-ku, Tokyo  
Tél : + 81 3 32 41 25 45, Fax : + 81 3 32 45 07 73  
nakayama.norihiko@kaken.or.jp, sugihara.hideki@kaken.or.jp, www.kaken.or.jp

**JP** NISSENKEN, Japan Dyer's Inspection Institute Foundation (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
2-16-11 Kuramae, Taito-ku, 111-0051 Tokyo  
Tél : + 81 3 58 09 28 10, Fax : + 81 3 58 09 28 20  
oeko-tex@nissenken.or.jp, www.nissenken.or.jp

**PL** SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - ŁÓDZKI INSTYTUT TECHNOLOGICZNY  
(Membre de l'association OEKO-TEX®)  
ul. Gdańska 118, 90-520 Łódź  
Tél : + 48 42 2 53 44 00, Fax : + 48 42

**PT** CITEVE, Centro Tecnológico das Indústrias Têxtil e do Vestuário de Portugal  
(Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Quinta da Maia, Rua Fernando Mesquita, 2785, 4760-034 Vila Nova de Famalicão  
Tél : + 351 252-30 03 00, Fax : + 351 252-30 03 33  
oeko-tex@citeve.pt, www.citeve.pt

**SE** RISE (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Argongatan 30, Box 104, 43153 Mölndal  
Tél : +46 10 516 50 00, Fax : +46 31 706 63 63  
oeko-tex@ri.se, www.ri.se

**SK** VUTCH Ltd. (Membre de l'association OEKO-TEX®)  
Rybníky 954, P.O. Box B-78, 01168 Žilina  
Tél : + 420 41 500 17 54, Fax : + 420 41 723 39 57  
vutch@vutch.sk, chemitex@vutch.sk, www.vutch.sk

**TR** INTERTEK TEST HIZMETLERI AS  
Merkez Mahallesi Sanayi Cd. No: 23, 34197 Yenibosna B. Evler / Istanbul  
Tél : + 90 212 368 43 50, Fax : + 90 212 296 47 82- 83  
ozlem.cavumirza@intertek.com, www.intertek-cg-tur.com

**UK** Bureau Veritas – Unit 4B – Olympic Park Birchwood – WA2 OYL – Warrington  
Tél : + 44 7 968 933 242  
helen.colebourn@bureauveritas.com, www.cps.bureauveritas.com

**US** SGS Consumer Testing Services, SGS- North America, Inc.  
291 Fairfield Ave, Fairfield, NJ 07004  
Tél : + 1 973 461 79 19, Fax : + 1 973 244 18 23  
louann.spirito@sgs.com, www.sgs.com

## IMPRESSION

### **GINETEX**

**37 rue de Neuilly**

**F - 92110 Clichy**

**Phone + 33 1 47 56 31 81**

**[ginetex@ginetex.net](mailto:ginetex@ginetex.net)**

**[www.ginetex.net](http://www.ginetex.net)**



© by GINETEX

[ginetex@ginetex.be](mailto:ginetex@ginetex.be)

[www.ginetex.be](http://www.ginetex.be)

WAZO™

