

**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**



6590/2

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Packaging — Sacks — Vocabulary and types —
Part 2 : Sacks made from thermoplastic flexible film**

First edition — 1986-03-15

**Emballages — Sacs — Vocabulaire et types —
Partie 2 : Sacs faits d'un film thermoplastique flexible**

Première édition — 1986-03-15

**Упаковка — Мешки — Словарь и типы —
Часть 2 : Мешки, изготовленные из термопластичной гибкой пленки**

Первое издание — 1986-03-15

UDC/CDU/УДК 621.798.15 : 678.073 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 6590/2-1986 (E/F/R)

Ссылка N° : ИСО 6590/2-1986 (А/Ф/Р)

Descriptors : packing, bags, thermoplastic resins, vocabulary./**Descripteurs** : emballage, sac, résine thermoplastique, vocabulaire./
Дескрипторы : упаковка, мешки, смолы термопластичные, словарь.

Price based on 15 pages/Prix basé sur 15 pages/Цена рассчитана на 15 стр.

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council. They are approved in accordance with ISO procedures requiring at least 75 % approval by the member bodies voting.

International Standard ISO 6590/2 was prepared by Technical Committee ISO/TC 122, *Packaging*.

Users should note that all International Standards undergo revision from time to time and that any reference made herein to any other International Standard implies its latest edition, unless otherwise stated.

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 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.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6590/2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 122, *Emballages*.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Введение

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Разработка Международных Стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на одобрение до их утверждения Советом ИСО в качестве Международных Стандартов. Они одобряются в соответствии с процедурой ИСО, требующей одобрения по меньшей мере 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Международный Стандарт ИСО 6590/2 был разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 122, *Упаковка*.

При использовании Международных Стандартов необходимо принимать во внимание, что все Международные Стандарты подвергаются время от времени пересмотру и, поэтому, любая ссылка на какой-либо Международный Стандарт в настоящем документе, кроме случаев, указанных особо, предполагает его последнее издание.

- © International Organization for Standardization, 1986 ●
- © Organisation internationale de normalisation, 1986 ●
- © Международная Организация по Стандартизации, 1986 ●

Contents

Page

1	Scope and field of application	1
2	General terms	1
3	Types of sacks	3
4	Constructional details	9
5	Materials	12
6	Description of the parts of a sack	12

Alphabetical indexes

English	13
French	14
Russian	15

Sommaire

Page

1	Objet et domaine d'application	1
2	Termes généraux	1
3	Types de sacs	3
4	Détails de construction	9
5	Matériaux	12
6	Description des parties d'un sac	12

Index alphabétiques

Anglais	13
Français	14
Russe	15

Содержание

Стр.

1	Объект и область применения	1
2	Общие термины	1
3	Типы мешков	3
4	Конструктивные детали	9
5	Материалы	12
6	Описание частей мешка	12

Алфавитные указатели

Английский	13
Французский	14
Русский	15

This page intentionally left blank

**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**

**ISO 6590/2-1986 (E/F/R)
ICO 6590/2-1986 (A/Ф/P)**

**Packaging — Sacks —
Vocabulary
and types —
Part 2 : Sacks made
from thermoplastic
flexible film**

**Emballages — Sacs —
Vocabulaire et types —
Partie 2 : Sacs faits
d'un film thermo-
plastique flexible**

**Упаковка — Мешки —
Словарь и типы —
Часть 2 : Мешки,
изготовленные из
термопластичной гибкой
пленки**

**1 Scope and field
of application**

This part of ISO 6590 defines terms commonly used in plastic sack manufacture. It refers to single- and multi-ply sacks made from thermoplastic flexible film; it does not refer to bags for the retail trade.

NOTE — ISO 6590/1 defines terms related to paper sacks.

**Objet et domaine
d'application**

La présente partie de l'ISO 6590 définit les termes communément utilisés dans l'industrie du sac en plastique. Elle est applicable à des sacs faits d'un film thermoplastique flexible, simples ou multicouches; elle n'est pas applicable à des sacs pour le commerce de détail.

NOTE — L'ISO 6590/1 définit les termes relatifs aux sacs en papier.

**Объект и область
применения**

Настоящая часть ИСО 6590 устанавливает термины, используемые в производстве полимерных мешков. Ее область применения включает одно- и многослойные мешки, изготовленные из термопластичной гибкой пленки, но исключает пакеты для розничной торговли.

ПРИМЕЧАНИЕ — ИСО 6590/1 определяет термины, относящиеся к бумажным мешкам

2 General terms

2.1 thermoplastic flexible film sack: A container made essentially from one or more flattened tubular plies of thermoplastic flexible film closed at least at one end, possibly in combination with other flexible materials to provide the properties required for filling and the chain of distribution of goods.

NOTES

1 Hereafter where the word *sack* or *plastic sack* is used in the text of this part of ISO 6590, *sack of thermoplastic flexible film* is to be understood. If no prefix is applied to a term under definition, *plastic sack* is also to be understood.

2 For some purposes it may be necessary to have limits for the size of a plastic sack. In practice, a tube circumference of not less than 550 mm may be found useful.

2.2 ply: A film of thermoplastic or other flexible material, or combination of such materials, forming the walls of a sack.

Termes généraux

sac fait d'un film thermoplastique flexible: Récipient fait essentiellement à partir d'une ou de plusieurs couches de film thermoplastique flexible tubulaire aplati, fermé au moins à une extrémité, éventuellement combiné avec d'autres matériaux flexibles conférant les propriétés requises pour le remplissage et la chaîne de distribution des denrées.

NOTES

1 Par la suite, dans le texte de la présente partie de l'ISO 6590, le mot *sac* ou *sac en plastique* est utilisé pour *sac fait d'un film thermoplastique flexible*. En l'absence de tout attribut, il faut entendre également *sac en plastique*.

2 À certaines fins, il peut être nécessaire de fixer des limites aux dimensions d'un sac en plastique. Une circonférence du tube au moins égale à 550 mm peut être tenue pour une limite pratique judicieuse.

couche: film thermoplastique ou autre matériau flexible, ou bien combinaison de tels matériaux, formant les parois d'un sac.

Общие термины

мешок, изготовленный из термопластичной гибкой пленки: Тара, сделанная в основном из одного или более плоских слоев термопластичной гибкой пленки, возможно в комбинации с другими гибкими материалами, закрытая по меньшей мере с одной стороны и способная обеспечить свойства, необходимые для наполнения и распределения товаров.

ПРИМЕЧАНИЯ

1 Здесь и в дальнейшем тексте настоящей части ИСО 6590 под словом *мешок* следует понимать *мешок, изготовленный из термопластичной гибкой пленки*. Если к термину не добавлено никакого определения, его следует понимать как *полимерный мешок*.

2 В некоторых случаях может быть необходимо ограничить размер полимерного мешка. На практике наиболее применима окружность рукава не менее 550 мм.

слой: Пленка термопластичного или другого гибкого материала или комбинация таких материалов, образующая стенки мешка.

ISO 6590/2-1986 (E/F/R)

ICO 6590/2-1986 (A/Φ/P)

2.3 gusset: A fold inserted in the longitudinal edge of a tube or sack.

soufflet: Pli rentré dans le bord longitudinal du tube ou du sac.

фальц: Складка в продольном крае рукава или мешка.

2.4 tube: One or more plies in the form of a flattened cylinder cut into prescribed lengths.

tube: Une ou plusieurs couches en forme de cylindre aplati et coupé à une longueur déterminée.

рукав: Один или несколько слоев в форме плоского цилиндра, отрезанного на определенную длину.

2.4.1 flat tube: A tube comprised solely of flattened cylindrical plies with no inserted folds.

tube plat: Tube se composant seulement de couches cylindriques aplaties sans pli(s) dans le(s) bord(s).

плоский рукав: Рукав, состоящий из ровных цилиндрических слоев, без складок.

2.4.2 gusseted tube: A tube with folds inserted in the longitudinal edges.

tube à soufflet(s): Tube avec pli(s) rentré(s) dans le(s) bord(s).

рукав с фальцами: Рукав со складками в продольных краях.

2.5 heat sealing; welding: Joining together by the application of heat.

joint à chaud (par soudage): Assemblage de deux surfaces effectué par application de chaleur.

термосварка: Соединение под действием высокой температуры.

2.5.1 longitudinal heat sealing: Sealing by which the longitudinal overlap (see 2.7.1) of a ply is joined together by the application of heat.

joint à chaud longitudinal: Joint de recouvrement longitudinal (voir 2.7.1) d'une couche, effectué par application de chaleur.

продольная термосварка: Сварка, при которой продольная нахлестка (см. 2.7.1) слоя осуществляется с помощью тепла.

2.5.2 transverse heat sealing: Sealing by which the tube is closed at one or both ends.

joint à chaud transversal: Joint fermant le tube à l'une de ses extrémités ou aux deux.

поперечная термосварка: Сварка, при которой рукав закрывается по горловине, по дну или по обоим концам.

2.6 pasting; adhesive bonding: Joining together by means of an adhesive.

collure (par adhésif): Assemblage effectué par collage au moyen d'une matière adhésive.

склеивание: Соединение с помощью клея.

2.6.1 longitudinal seam: Pasting by which the longitudinal overlap (see 2.7.1) of a ply is joined together by means of an adhesive.

collure longitudinale: Joint de recouvrement longitudinal (voir 2.7.1) d'une couche, effectué par collage au moyen d'une matière adhésive.

продольный шов: Склеивание, при котором продольная нахлестка (см. 2.7.1) слоя осуществляется с помощью клея.

NOTE — The seam may be continuous or interrupted.

NOTE — La collure peut être continue ou discontinue.

ПРИМЕЧАНИЕ — Шов может быть прерывистым или непрерывным.

2.6.2 transverse pasting: Application of adhesive between the plies at one or both ends of a tube.

collure transversale: Collure effectuée au moyen d'une matière adhésive appliquée entre les couches, à l'une des extrémités du tube ou aux deux.

поперечное склеивание: Нанесение клея между слоями с одного или обоих концов рукава.

NOTE — Transverse pasting facilitates separation of the front and back sides of the tube during manufacture or end use, and can increase the strength of certain types of sacks.

NOTE — Le collage transversal facilite la séparation de la face avant et de la face arrière du tube durant sa fabrication ou son usage final et peut améliorer la résistance de certains types de sacs.

ПРИМЕЧАНИЕ — Поперечное нанесение клея облегчает разделение передней и задней стенок рукава в производстве или потреблении и может увеличивать прочность мешков некоторых типов.

2.6.3 bottom pasting: Pasting by which the tube is closed at one or both ends by means of an adhesive.

collure du fond: Collure effectuée au moyen d'une matière adhésive fermant le tube à l'une de ses extrémités ou aux deux.

склеивание по дну: Склеивание, при котором рукав закрывается по горловине, по дну или по обоим концам с помощью клея.

NOTE — Before closure of the tube the ends are folded and/or formed into a suitable shape.

NOTE — Avant la fermeture du tube, ses extrémités sont pliées et/ou mises en une forme appropriée.

ПРИМЕЧАНИЕ — Перед запечатыванием рукава его концы сгибаются и образуют определенную форму.

2.7 overlap: Areas of a tube or ply which are superposed.

recouvrement: Surfaces superposées d'un tube ou d'une couche.

нахлестка: Участки рукава или споя, которые накладываются друг на друга.

2.7.1 longitudinal overlap: Areas of the longitudinal edge of a ply which are superposed.

recouvrement longitudinal: Surfaces superposées du bord longitudinal d'une couche.

продольная нахлестка: Участки продольной кромки рукава, которые накладываются друг на друга.

2.7.2 bottom overlap: Areas of the transverse edges of a tube which are superposed when formed into a bottom.

recouvrement du fond: Surfaces des bords transversaux d'un tube qui sont superposés pour former le fond.

нахлестка дна: Участки поперечной кромки рукава, которые накладываются друг на друга при формировании дна.

2.8 valve: An aperture, normally situated in one corner of a sack, through which the sack is filled, and which, after filling, does not readily allow reverse flow of the contents.

valve: Ouverture, normalement située dans un coin du sac, à travers laquelle le sac est rempli et qui, après remplissage, ne laisse pas facilement ressortir le contenu.

клапан: Отверстие, обычно расположенное в одном из углов мешка, через которое мешок заполняют и которое после заполнения не дает содержимому высыпаться из мешка.

3 Types of sacks

Types de sacs

Типы мешков

Table — Classification of types of sacks
Tableau — Classification des types de sacs
Таблица — Классификация типов мешков

Open mouth Gueule ouverte С открытым верхом		Valved; "closed mouth" Gueule fermée, à valve С закрытым верхом, с клапаном
Heat sealed Joint à chaud Термо-сваренный	Flat (see figure 1) Plat (voir figure 1) Плоский (см. рис. 1)	Flat (see figure 6) Plat (voir figure 6) Плоский (см. рис. 6)
	Gusseted (see figure 2) À soufflets (voir figure 2) С фальцами (см. рис. 2)	Flat, side valved (see figure 7) Plat, à valve latérale (voir figure 7) Плоский, с клапаном сбоку (см. рис. 7)
	Gusseted with corner seals (see figure 3) À soufflets et à coins joints (voir figure 3) С фальцами и угловой сваркой (см. рис. 3)	Gusseted (see figure 8) À soufflets (voir figure 8) С фальцами (см. рис. 8)
		Gusseted, side valved (see figure 9) À soufflets, à valve latérale (voir figure 9) С фальцами, с клапаном сбоку (см. рис. 9)
Pasted Collé Склеенный	Flat hexagonal bottom (see figure 4) Plat, fond hexagonal (voir figure 4) Плоский с шестиугольным дном (см. рис. 4)	Flat hexagonal ends ¹⁾ (see figure 10) Plat, extrémités hexagonales ¹⁾ (voir figure 10) Плоский с шестиугольными концами ¹⁾ (см. рис. 10)
	Gusseted rectangular bottom (see figure 5) À soufflets, fond rectangulaire (voir figure 5) С фальцами и прямоугольным дном (см. рис. 5)	

1) Various designs of sacks containing a combination of pasted and heat sealed ends are possible but these are not listed in the above table. For an example, see 3.6.6.

Il est également possible de trouver divers types de sacs comportant diverses combinaisons d'extrémités collées et jointes à chaud, mais ceux-ci ne sont pas donnés dans le tableau. En exemple, voir 3.6.6.

Различные конструкции мешков со склеенными и термосваренными концами возможны, но в данной таблице они не приведены. В качестве примера см. 3.6.6.

3.1 flat sack: A sack manufactured from a flat tube.

sac plat: Sac fabriqué à partir d'un tube plat.

плоский мешок: Мешок, сделанный из плоского рукава.

ISO 6590/2-1986 (E/F/R)
ICO 6590/2-1986 (A/Ф/P)

3.2 gusseted sack: A sack manufactured from a gusseted tube.

sac à soufflets: Sac fabriqué à partir d'un tube à soufflets.

мешок с фальцами: Мешок, сделанный из рукава с фальцами.

3.3 heat sealed sack: A sack closed at one or both ends by means of a continuous transverse heat sealing.

sac soudé: Sac fermé à une ou deux extrémité(s) par un joint à chaud transversal continu.

термосваренный мешок: Мешок, сваренный с одного или двух концов непрерывным поперечным швом.

3.4 pasted sack: A sack closed at one or both ends by pasting.

sac collé: Sac fermé à une ou deux extrémité(s) par collage.

склеенный мешок: Мешок, склеенный с одного или двух концов

3.5 open-mouth sack: Tube closed at one end only during manufacture.

sac à gueule ouverte: Tube fermé à une seule extrémité.

мешок с открытым верхом: Рукав, закрытый только с одной стороны.

3.5.1 open-mouth heat sealed flat sack: Flat tube closed at one end by means of continuous transverse heat sealing (see figure 1).

sac à gueule ouverte, soudé, plat: Tube plat fermé à une extrémité par soudage transversal continu (voir figure 1).

мешок с открытым верхом, сваренный, плоский: Плоский рукав, закрытый с одной стороны непрерывным поперечным сварным швом (см. рис. 1).



Figure 1 — Open mouth heat sealed flat sack
Figure 1 — Sac à gueule ouverte, soudé, plat

Рисунок 1 — Мешок с открытым верхом, сваренный, плоский

3.5.2 open-mouth heat sealed gusseted sack: Gusseted tube closed at one end by means of continuous transverse heat sealing (see figure 2).

sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets: Tube à soufflets fermé à une extrémité par soudage transversal continu (voir figure 2).

мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами: Рукав с фальцами, закрытый с одной стороны непрерывным поперечным швом (см. рис. 2).

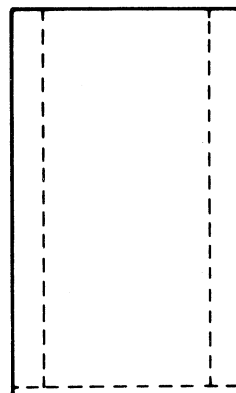


Figure 2 — Open-mouth heat sealed gusseted sack
Figure 2 — Sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets

Рисунок 2 — Мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами

3.5.3 open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals:

Gusseted tube closed at one end by means of continuous transverse heat sealing having corner seals in the gusseted area at the bottom and the top (see figure 3).

sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets et à coins joints: Tube à soufflets fermé à une extrémité par soudage transversal continu, ayant les coins joints au niveau des soufflets au fond et en haut (voir figure 3).

мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами и боковыми швами: Рукав с фальцами, закрытый с одной стороны непрерывным поперечным сварным швом, имеющий угловые швы в области фальцев дна и горловины (см. рис. 3).

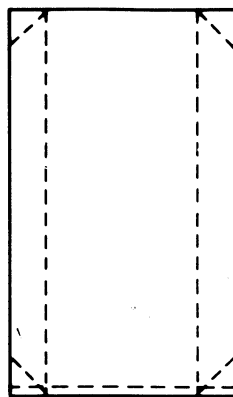


Figure 3 — Open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals

Figure 3 — Sac à gueule ouverte, soudé, à soufflets et à coins joints

Рисунок 3 — Мешок с открытым верхом, сваренный, с фальцами и боковыми швами

3.5.4 open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack: Flat tube closed at one end by folding, forming and pasting the bottom in a hexagonal shape (see figure 4).

sac à gueule ouverte, collé, plat, à fond hexagonal: Tube plat fermé à une extrémité par pliage, façonnage et collage du fond en forme hexagonale (voir figure 4).

мешок с открытым верхом, склеенный, плоский, с шестиугольным дном: Плоский рукав, запечатанный с одного конца подгибанием, формированием и склеиванием дна в шестиугольную форму (см. рис. 4).

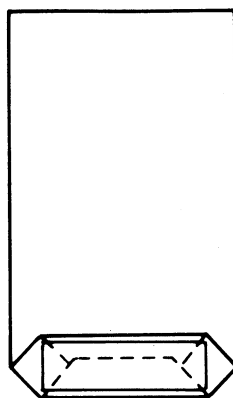


Figure 4 — Open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack

Figure 4 — Sac à gueule ouverte, collé, plat, à fond hexagonal

Рисунок 4 — Мешок с открытым верхом, склеенный, плоский, с шестиугольным дном

ISO 6590/2-1986 (E/F/R)
ICO 6590/2-1986 (A/Φ/P)

3.5.5 open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack: Gusseted tube closed at one end by folding, forming and pasting the bottom in a rectangular shape (commonly known as *self-opening satchel*; see figure 5).

sac à gueule ouverte, collé, à soufflets, à fond rectangulaire: Tube à soufflets fermé à une extrémité par pliage, façonnage et collage du fond en forme rectangulaire (communément appelé *auto-ouvrant*; voir figure 5).

мешок с открытым верхом, склеенный, с фальцами и прямоугольным дном: Рукав с фальцами, запечатанный с одного конца подгибанием, формированием и склеиванием дна и приданием прямоугольной формы (обычно известный под названием *мешок самораскрывающийся*; см. рис. 5).

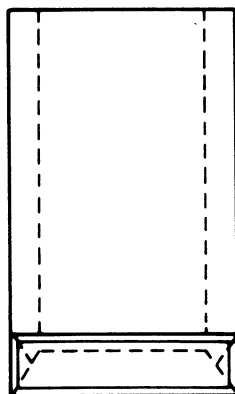


Figure 5 — Open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack
Figure 5 — Sac à gueule ouverte, collé, à soufflets, à fond rectangulaire
Рисунок 5 — Мешок с открытым верхом, склеенный, с фальцами и прямоугольным дном

3.6 valved sack: Tube closed at both ends but provided with a valve.

sac à valve: Tube fermé aux deux extrémités mais muni d'une valve.

мешок с клапаном: Рукав, запечатанный с двух сторон, но снабженный клапаном.

3.6.1 valved heat sealed flat sack: Flat tube closed at both ends by means of continuous transverse heat sealing (see figure 6).

sac à valve, soudé, plat: Tube plat fermé aux deux extrémités par soudage transversal continu (voir figure 6).

мешок с клапаном, сваренный, плоский: Плоский рукав, запечатанный с обеих сторон непрерывным поперечным сварным швом (см. рис. 6).

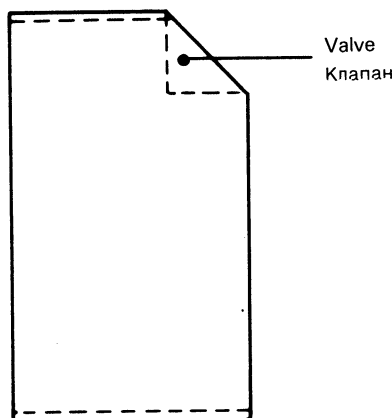


Figure 6 — Valved heat sealed flat sack
Figure 6 — Sac à valve, soudé, plat
Рисунок 6 — Мешок с клапаном, сваренный, плоский

3.6.2 side valved heat sealed flat sack: Flat tube closed at both ends by means of continuous transverse heat sealing provided with a side valve (see figure 7).

sac à valve latérale, soudé, plat: Tube plat fermé aux deux extrémités par soudage transversal continu, muni d'une valve latérale (voir figure 7).

мешок с боковым клапаном, сваренный, плоский: Плоский рукав с фальцами, запечатанный с обеих сторон непрерывным поперечным сварным швом и снабженный боковым клапаном (см. рис. 7).

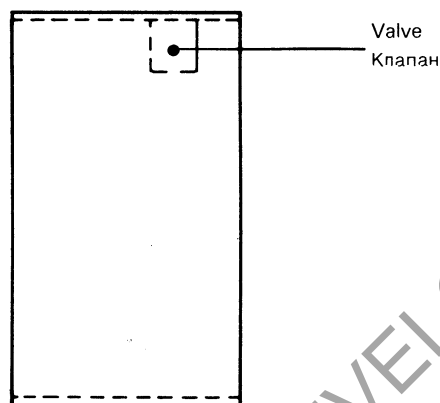


Figure 7 — Side valved heat sealed flat sack

Figure 7 — Sac à valve latérale, soudé, plat

Рисунок 7 — Мешок с боковым клапаном, сваренный, плоский

3.6.3 valved heat sealed gusseted sack: Gusseted tube closed at both ends by means of continuous transverse heat sealing (see figure 8).

sac à valve, soudé, à soufflets: Tube à soufflets fermé aux deux extrémités par soudage transversal continu (voir figure 8).

мешок с клапаном, сваренный, с фальцами: Рукав с фальцами, запечатанный с обеих сторон непрерывным поперечным сварным швом (см. рис. 8).

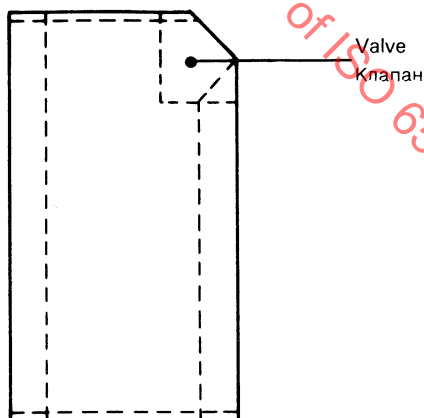


Figure 8 — Valved heat sealed gusseted sack

Figure 8 — Sac à valve, soudé, à soufflets

Рисунок 8 — Мешок с клапаном, сваренный, с фальцами

ISO 6590/2-1986 (E/F/R)
ICO 6590/2-1986 (A/Φ/P)

3.6.4 side valved heat sealed gusseted sack: Gusseted tube closed at both ends by means of continuous transverse heat sealing provided with a side valve (see figure 9).

sac à valve latérale, soudé, à soufflets: Tube à soufflets fermé aux deux extrémités par soudage transversal continu, muni d'une valve latérale (voir figure 9).

мешок с боковым клапаном, сваренный, с фальцами: Рукав с фальцами, запечатанный с обеих сторон непрерывным поперечным сварным швом и снабженный боковым клапаном (см. рис 9).

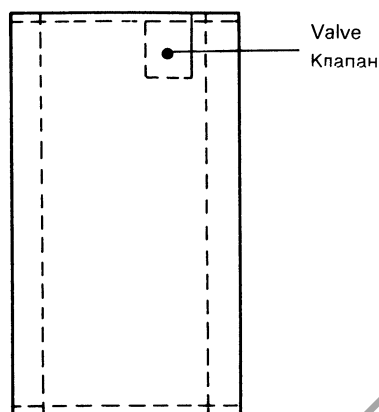


Figure 9 — Side valved heat sealed gusseted sack
Figure 9 — Sac à valve latérale, soudé, à soufflets
Рисунок 9 — Мешок с боковым клапаном, сваренный, с фальцами

3.6.5 valved pasted flat hexagonal ends sack: Flat tube closed at both ends by folding, forming and pasting the ends in a hexagonal shape (see figure 10).

sac à valve, collé, plat, à extrémités hexagonales: Tube plat fermé aux deux extrémités par pliage, façonnage et collage des extrémités en forme hexagonale (voir figure 10).

мешок склеенный, с клапаном, плоский, с шестиугольным дном и верхом: Плоский рукав, запечатанный с обеих сторон путем подгибания, формирования в шестиугольную форму дна и верха и склеивания (см. рис. 10).

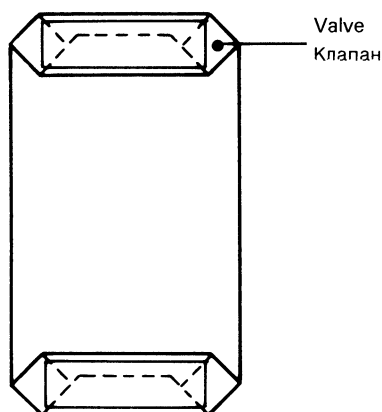


Figure 10 — Valved pasted flat hexagonal ends sack
Figure 10 — Sac à valve, collé, plat, à extrémités hexagonales
Рисунок 10 — Мешок склеенный, с клапаном, плоский, с шестиугольным дном и верхом

3.6.6 Combinations of ends

Various combinations of pasted and heat sealed ends can be produced, for example:

valved pasted heat sealed flat sack with one hexagonal end: Flat tube closed at one end by means of continuous transverse heat sealing and at the other end, which includes the valve, by folding, forming and pasting in a hexagonal shape (see figure 11).

Combinaisons d'extrémités

Diverses combinaisons d'extrémités collées et soudées peuvent être produites, par exemple:

sac à valve, collé-soudé, à une extrémité hexagonale: Tube plat fermé à une extrémité par soudage transversal continu et à l'autre extrémité, celle comportant la valve, par pliage, façonnage et collage en forme hexagonale (voir figure 11).

Комбинации сторон

Допускаются различные комбинации мешков со сваренными и склеенными дном и горловиной, например:

мешок с клапаном, склеенный и сваренный, с шестиугольным дном: Плоский рукав, запечатанный с одной стороны непрерывным поперечным сварным швом, с одновременным сгибанием, формированием и склеиванием другой стороны, снабженной клапаном, в шестиугольную форму (см. рис 11).

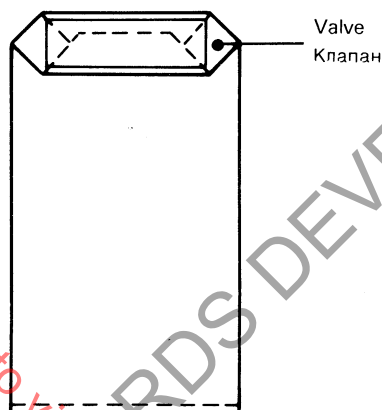


Figure 11 — Valved pasted heat sealed flat sack with one hexagonal end
Figure 11 — Sac à valve, collé-soudé, à une extrémité hexagonale
Рисунок 11 — Мешок с клапаном, склеенный и сваренный, с шестиугольным дном

4 Constructional details**Détails de construction****Конструктивные детали****4.1 Pasted closures and accessory materials****Fermetures collées et accessoires****Склеивание и вспомогательные материалы для него**

4.1.1 bottom cap: Plastic strip bonded to a sack end.

couverture de fond: Bande de plastique fixée à l'extrémité d'un sac.

насадка на дно: Полоска полимерной пленки, прикрепленная к дну мешка.

4.2 Valve types**Types de valves****Типы клапанов**

4.2.1 valve sleeve: An insert of thermoplastic flexible film incorporated in the valve to improve its performance.

manchon de valve: Morceau de film thermoplastique flexible, incorporé dans la valve pour améliorer ses performances.

манжета клапана: Вставка из полимерной гибкой пленки, помещаемая в клапан для улучшения его эксплуатационных качеств.

4.2.2 Valves in heat sealed sacks**Valves de sacs soudés****Клапаны в термосваренных мешках**

4.2.2.1 simple valve: One corner of a tube is folded in, thus creating a valve after heat sealing [see figure 12 a)].

valve simple: Un coin du tube est replié à l'intérieur, créant ainsi une valve après soudage [voir figure 12 a)].

обычный клапан: Один угол рукава сгибается, образуя клапан в результате термосваривания [см. рис. 12 а)].

4.2.2.2 internal sleeve valve: Valve with sleeve extending within the sack [see figure 12 b)].

valve à manchon interne: Valve avec manchon s'étendant à l'intérieur du sac [voir figure 12 b)].

клапан с внутренней манжетой: Клапан с манжетой, помещенной внутри мешка [см. рис. 12 б)].

4.2.2.3 external sleeve valve: Valve with protruding sleeve [see figure 12 c)].

valve à manchon externe: Valve avec manchon protubérant [voir figure 12 c)].

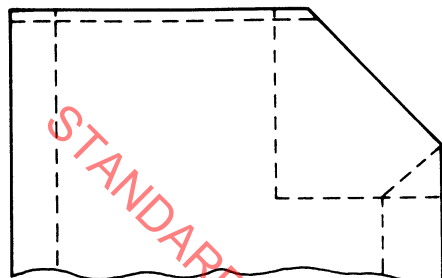
клапан с наружной манжетой: Клапан с выступающей наружу манжетой [см. рис. 12 в)].

ISO 6590/2-1986 (E/F/R)
 ИСО 6590/2-1986 (А/Ф/Р)

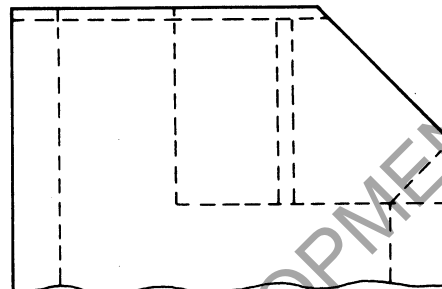
4.2.2.4 side valve: Valve created by leaving the longitudinal seal open in the side [see figure 12 d)].

valve latérale: Valve créée en laissant une ouverture dans le joint longitudinal [voir figure 12 d)].

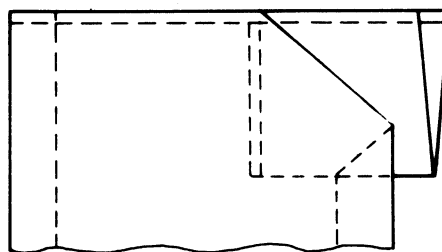
боковой клапан: Клапан, создаваемый отверстием в продольном шве боковой стенки мешка [см. рис. 12 d)].



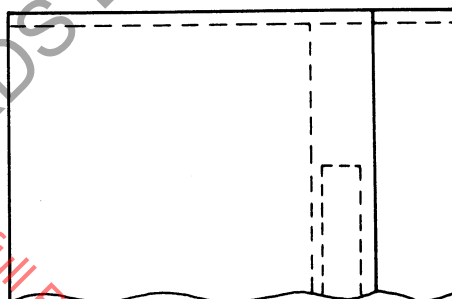
a) — Simple valve (see 4.2.2.1)
 a) — Valve simple (voir 4.2.2.1)
 а) — Обычный клапан (см. 4.2.2.1)



b) — Internal sleeve valve (see 4.2.2.2)
 b) — Valve à manchon interne (voir 4.2.2.2)
 б) — Клапан с внутренней манжетой (см. 4.2.2.2)



c) — External sleeve valve (see 4.2.2.3)
 c) — Valve à manchon externe (voir 4.2.2.3)
 с) — Клапан с наружной манжетой (см. 4.2.2.3)



d) — Side valve (see 4.2.2.4)
 d) — Valve latérale (voir 4.2.2.4)
 д) — Боковой клапан (см. 4.2.2.4)

Figure 12 — Valves in heat sealed sacks

Figure 12 — Valves de sacs soudés

Рисунок 12 — Клапаны в термосваренных мешках

4.2.3 Valves in pasted sacks

NOTE — In certain cases, the valve sleeve width may be less than the bottom width.

4.2.3.1 internal sleeve valve: Valve with sleeve extending within the sack [see figure 13 a)].

4.2.3.2 external sleeve valve: Valve with protruding sleeve, normally provided with a pocket [see figure 13 b)].

Valves de sacs collés

NOTE — Dans certains cas, la largeur du manchon de valve peut être inférieure à la largeur du fond.

valve à manchon interne: Valve avec manchon s'étendant à l'intérieur du sac [voir figure 13 a)].

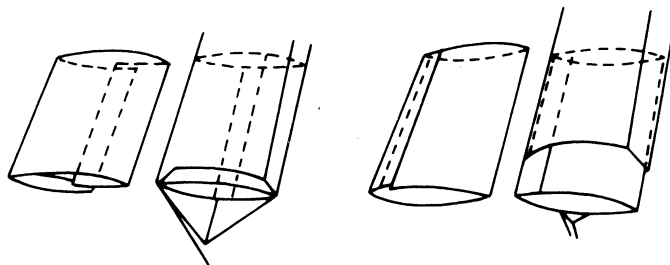
valve à manchon externe: Valve avec manchon protubérant, normalement pourvu d'une poche [voir figure 13 b)].

Клапаны в склеенных мешках

ПРИМЕЧАНИЕ — В некоторых случаях ширина манжеты клапана бывает меньше ширины дна.

клапан с внутренней манжетой: Клапан с манжетой, помещенной внутри мешка [см. рис. 13 а)].

клапан с наружной манжетой: Клапан с выступающей наружу манжетой, обычно снабженный карманом [см. рис. 13 б)].



a) — Internal sleeve valve (see 4.2.3.1)
a) — Valve à manchon interne (voir 4.2.3.1)
a) — Клапан с внутренней манжетой (см. 4.2.3.1)

b) — External sleeve valve (see 4.2.3.2)
b) — Valve à manchon externe (voir 4.2.3.2)
b) — Клапан с наружной манжетой (см. 4.2.3.2)

Figure 13 — Valves in pasted sacks
Figure 13 — Valves de sacs collés
Рисунок 13 — Клапаны в склеенных мешках

4.3 Other constructional details

Autres détails structurels

Другие конструктивные детали

4.3.1 thumb cut: A cut through all plies at one side of the top end of open mouth sacks, or in external valve sleeves, to facilitate opening prior to filling.

encoche: Entaille faite à travers toutes les couches, sur l'un des côtés de l'extrémité supérieure des sacs à gueule ouverte ou dans les manchons de valve externes, et destinée à faciliter l'ouverture avant remplissage.

вырез для захвата: Разрез через все слои с одного бока горловины открытого мешка или в наружной манжете клапана, для облегчения доступа перед наполнением.

4.3.2 closing device: A special device with which the sack is provided for closing when filled.

dispositif de fermeture: Dispositif spécial dont est pourvu le sac pour sa fermeture après remplissage.

укупорочное устройство: Специальное устройство, с помощью которого мешок закрывается после наполнения.

4.3.3 opening device: A special device with which the sack is provided to facilitate opening of the filled and closed sack.

dispositif d'ouverture: Dispositif spécial dont est pourvu le sac pour faciliter son ouverture une fois rempli et fermé.

устройство для раскрытия: Специальное устройство, с помощью которого открывают наполненный закрытый мешок.

4.3.4 carrying device: A special device with which the sack is provided to facilitate transport.

dispositif de transport: Dispositif spécial dont est pourvu le sac pour en faciliter le transport.

несущее устройство: Специальное устройство, с помощью которого мешок помещают на транспорт.

4.3.5 viewing device; window: Transparent area provided in the face of a sack to facilitate sight of the contents.

dispositif d'inspection; fenêtre: Zone transparente située sur une face du sac pour permettre de voir le contenu.

смотровое устройство; окно: Прозрачный участок на лицевой поверхности мешка для просмотра содержимого.

4.3.6 perforation: Holes pierced through the sack walls or individual plies thereof to facilitate air release when filled.

perforation: Trous percés à travers les parois du sac ou des couches individuelles, destinés à faciliter l'échappement de l'air au remplissage.

перфорация: Отверстия, просверленные в стенках мешка или в отдельных слоях для обеспечения выпуска воздуха при наполнении.

4.3.7 anti-slip treatment: A substance in the film or applied to the outer surface of a sack to increase the coefficient of friction.

traitement antidérapant: Substance contenue dans le film ou appliquée à la surface extérieure d'un sac et destinée à augmenter le coefficient de friction.

пропитка для увеличения силы трения: Вещество, покрывающее наружную поверхность мешка для увеличения коэффициента силы трения.

5 Materials

5.1 plastic film: Plastic materials in the form of flat or tubular films.

5.2 Accessory materials

5.2.1 adhesive: The bonding material(s) used in sack manufacture, for example polyurethane for cold application and polyethylene-based hot melt for hot application.

Matériaux

film plastique: Matière plastique se présentant sous la forme de film plat ou tubulaire.

Matériaux accessoires

adhésif: Matière(s) de liaison utilisée(s) pour la fabrication des sacs, par exemple du polyuréthane pour application à froid et un «thermofusible» à base de polyéthylène pour application à chaud.

Материалы

полимерная пленка: Пластмассовая пленка в виде полотна или рукава

Вспомогательные материалы

клей: Соединительные материалы, используемые в производстве мешков, например, полиуретан, наносимый в холодном состоянии, и клей-расплавы на основе полиэтилена, наносимые в расплавленном состоянии.

6 Description of the parts of a sack

The following indications help to identify the various parts of a sack:

Filling end: the open or valved end.

Closed end: the sealed or non-valved end.

Face side: the side containing the frontside print.

Back side: the side opposite the frontside print.

The left and right sides of a sack are defined when the frontside print is upright, when viewed from above.

NOTE — It is recognized that this instruction does not cover every situation.

Description des parties d'un sac

Les indications suivantes aideront à l'identification des diverses parties d'un sac:

Extrémité de remplissage: extrémité ouverte ou pourvue d'une valve.

Extrémité fermée: extrémité soudée ou collée, ou dépourvue de valve.

Face avant: face comprenant l'impression de face.

Face arrière: face opposée à l'impression de face.

Les côtés gauche et droit d'un sac se définissent par rapport à la face avant, l'impression étant vue à l'endroit, de dessus.

NOTE — Il est entendu que la présente instruction ne couvre pas toutes les situations possibles.

Описание частей мешка

Следующие указания могут помочь в опознавании различных частей мешка:

Горловина: открытая или с клапаном сторона мешка.

Дно: сваренная или не имеющая клапана сторона мешка.

Лицевая сторона: сторона, содержащая информацию.

Задняя сторона: сторона, противоположная стороне с информацией.

Левая и правая сторона мешка определяются по положению лицевой стенки, при расположении ее кверху и при взгляде сверху.

ПРИМЕЧАНИЕ — Данная инструкция применима не во всех возможных случаях.