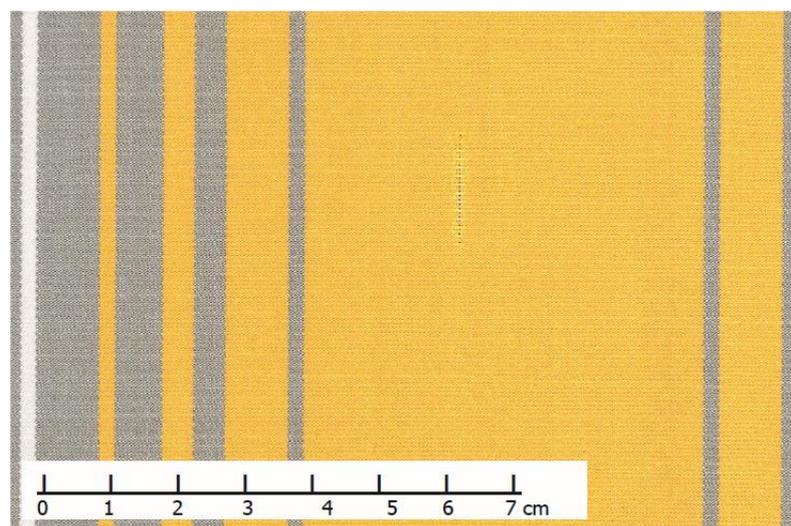


### Fiche d'acceptabilité des imperfections des toiles de store

Les toiles de stores en textile technique répondent à des exigences fonctionnelles et décoratives. Pour la confection, on utilise exclusivement des textiles de haute valeur technique, et des contrôles rigoureux ont lieu au cours de toutes les phases du processus de production. Il est cependant inévitable que la toile contienne de petites irrégularités pouvant être qualifiées d'imperfections. Toutefois, celles-ci n'ont aucune influence sur les propriétés fonctionnelles. L'objectif de la présente fiche est de réaliser l'inventaire des imperfections que peut présenter la toile.

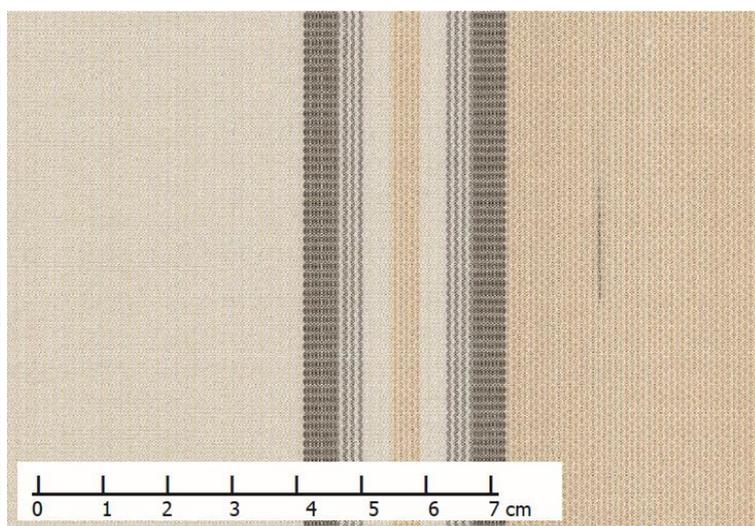
#### I / Imperfections de la toile



##### **Translucidité associée à une casse de fil sur une courte longueur**

Cause : arrachement lié à la tension du fil de trame ou de chaîne pendant le tissage.

**ADMISSIBLE**

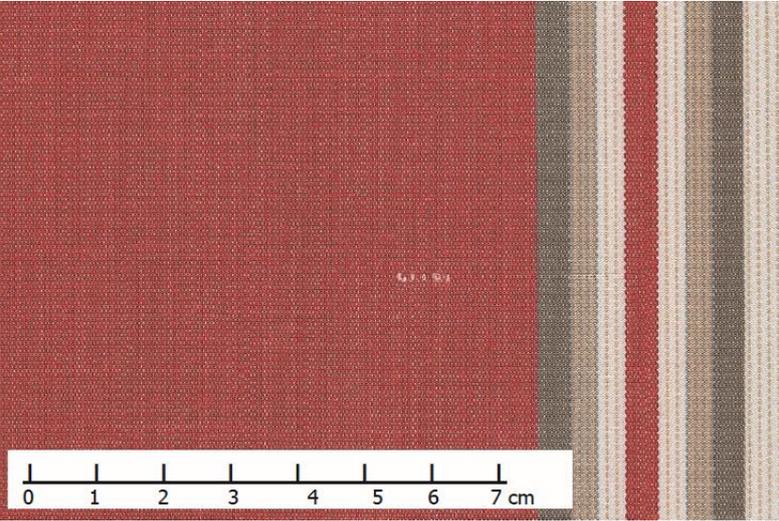


##### **Fibre étrangère insérée dans l'armure**

Cause : fibre étrangère de couleur différente insérée lors du filage ou du tissage.

**ADMISSIBLE**





### Surépaisseur

Cause : surépaisseurs créées par l'accumulation de fibres lors du filage, du retordage ou du tissage.

ADMISSIBLE



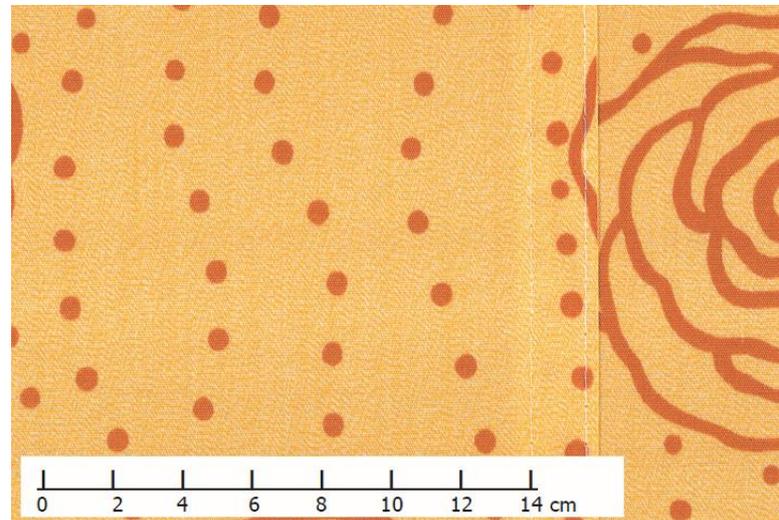
### Effet de farinage et de crayonnage

Cause: bandes claires dues au produit d'imprégnation en surface du textile. Ces bandes apparaissent lors des manipulations associées à la confection et à l'assemblage des installations.

ADMISSIBLE



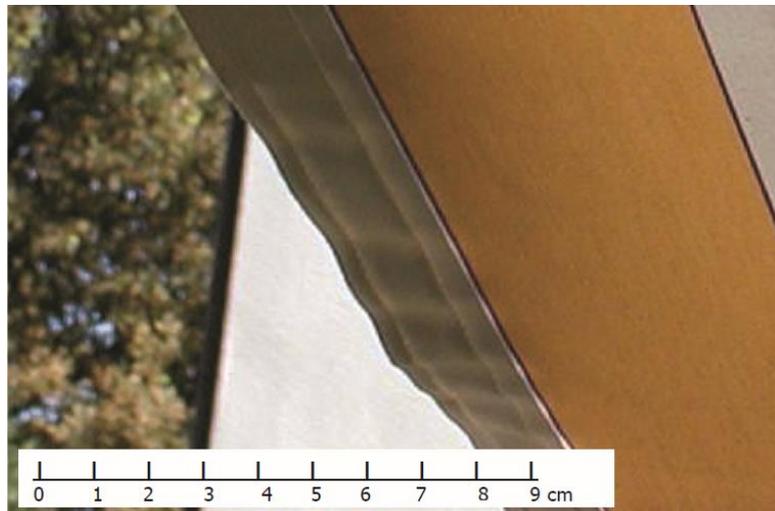
## II / Imperfections liées à la confection



### Décalage du motif pour les armures jacquards et textiles imprimés

Cause : phénomène visuel causé lors de l'assemblage des panneaux de textile.

ADMISSIBLE



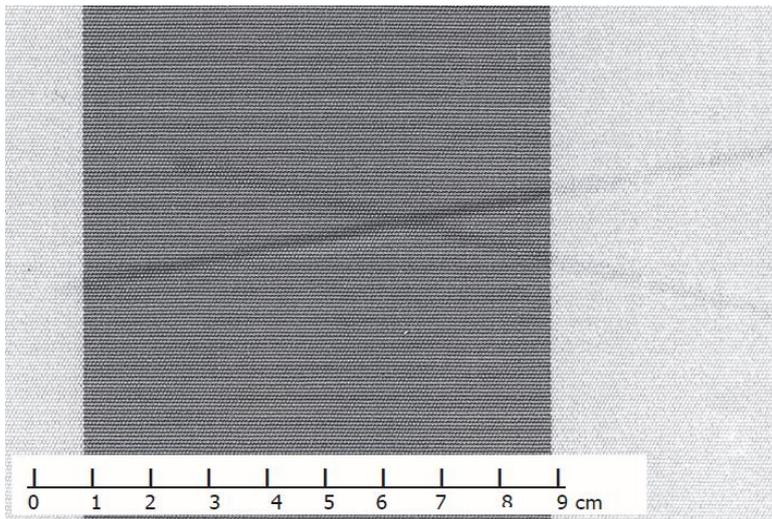
### Ondulation et allongement dans la zone de l'ourlet

Cause: écarts de tension entre les 2 parties de l'ourlet et le fil de couture.

ADMISSIBLE



### III/ Imperfections liées à la manutention



#### Plis associés à la manipulation lors du transport ou lors de l'installation

Cause: dans certains cas, pour le transport ou l'installation, la toile doit être pliée.

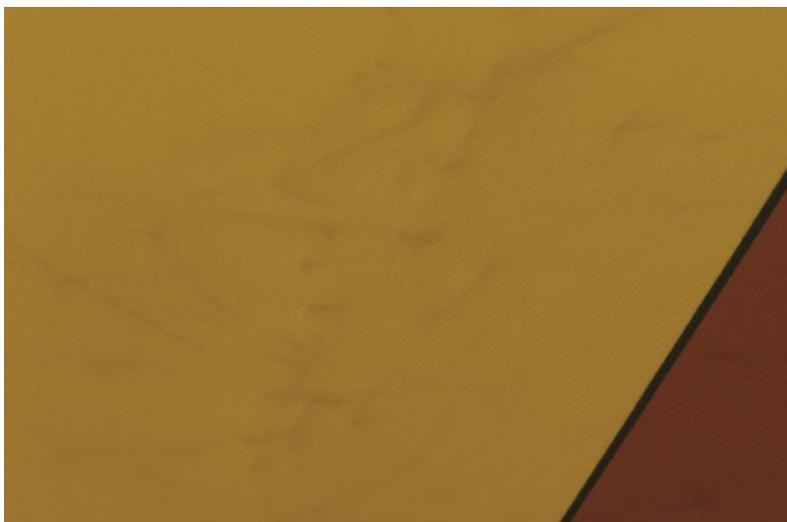
ADMISSIBLE



#### Plis de flexion et de pose

Cause: glissements de pigments présents dans l'imprégnation en raison de plis de flexion pendant la fabrication, l'expédition, la pose ou le rentoilage. Particulièrement visibles par transparence pour les textiles clairs.

ADMISSIBLE



#### Plis associés à la manipulation des toiles de stores tissées en polyester

Cause: mouvement inévitable du matériau lors de la fabrication et du montage de la toile.

ADMISSIBLE



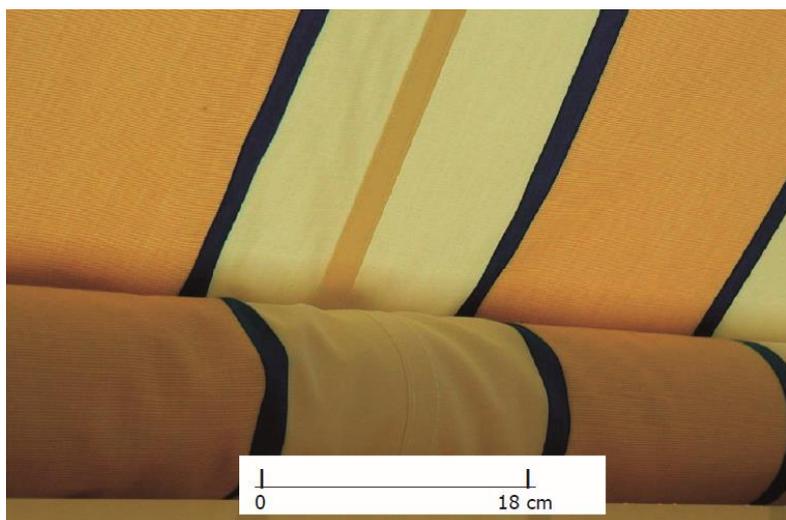
#### Formation de plis dans la zone du lambrequin dus à l'emballage

Cause : emballage du produit pour le transport.

ADMISSIBLE



## II / Imperfections liées à l'installation



### Plis de compression et d'enroulement sur le tube

Cause : écart d'épaisseur inévitable entre zone centrale du lé, et zone de l'assemblage ; allongement et compression de la toile lors de l'enroulement.

**ADMISSIBLE**



### Ondulation dans la zone de la couture

Cause : le tissu se déplace et des plis diagonaux se forment à gauche et à droite de la couture, formant un dessin en forme de gaufrage.

**ADMISSIBLE**



### Ondulation dans le panneau (gaufrage)

Cause: couture dans le sens de l'avancée.

**ADMISSIBLE**



### Rappliquage de plis par superposition

Cause : légère et inévitable flexion (poche) au centre de la toile qui provoque des différences de tension sur la largeur et des écarts d'élongation lors de l'enroulement.

**ADMISSIBLE**





### Berceaux compensateurs

Cause : en fonction des dimensions, de la pose et de l'installation du store, des berceaux compensateurs peuvent être utilisés ; à ce niveau peuvent apparaître des zones plus favorables à l'usure et à la salissure. L'utilisation de berceaux compensateurs n'est pas autorisée sans mesure particulière pour des textiles grande largeur (bandes de renfort etc.).

ADMISSIBLE



## II / Imperfections liées aux assemblages collés

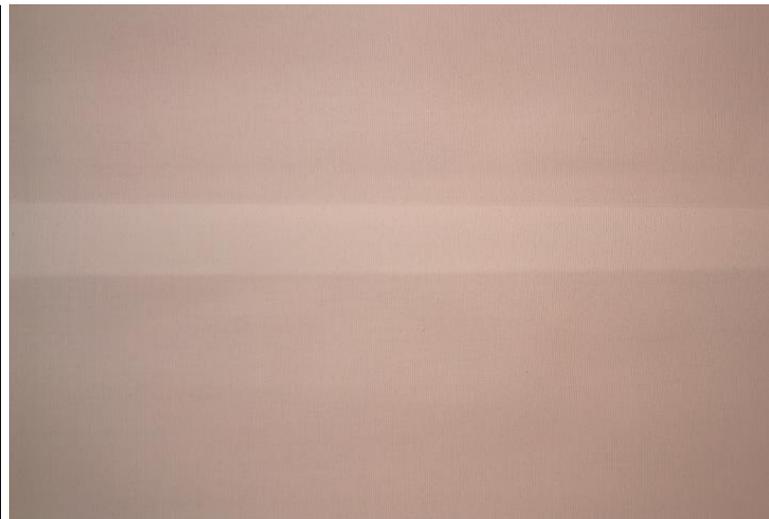


### Dépassement de la colle ou de l'adhésif à la mise en œuvre du procédé de collage

Les assemblages par collage sont théoriquement à peine visibles.

La colle ou la bande adhésive ne doit pas sortir latéralement quel que soit le procédé de collage.

NON ADMISSIBLE



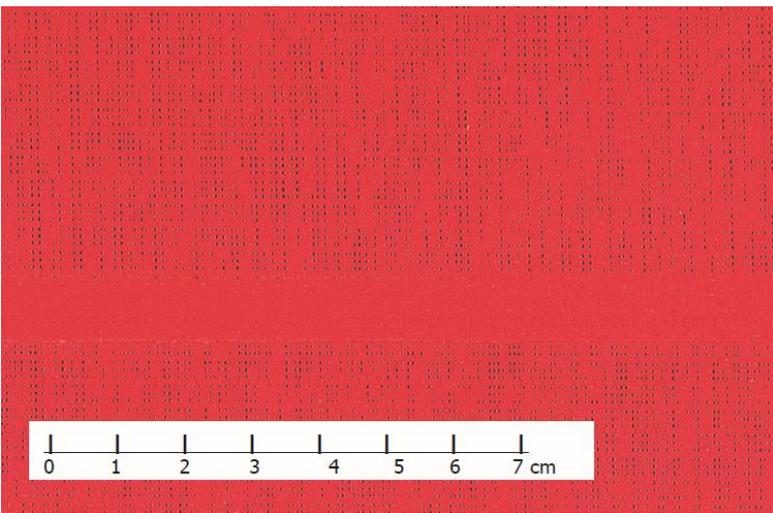
### Traversée liquide en cas d'utilisation de colle ou bande adhésive

Une traversée de colle lors de l'assemblage peut être plus ou moins visible en fonction du motif ou des conditions d'éclairage. Une coloration irrégulière de l'assemblage par la colle ou par les bandes adhésives n'est pas admissible.

NON ADMISSIBLE



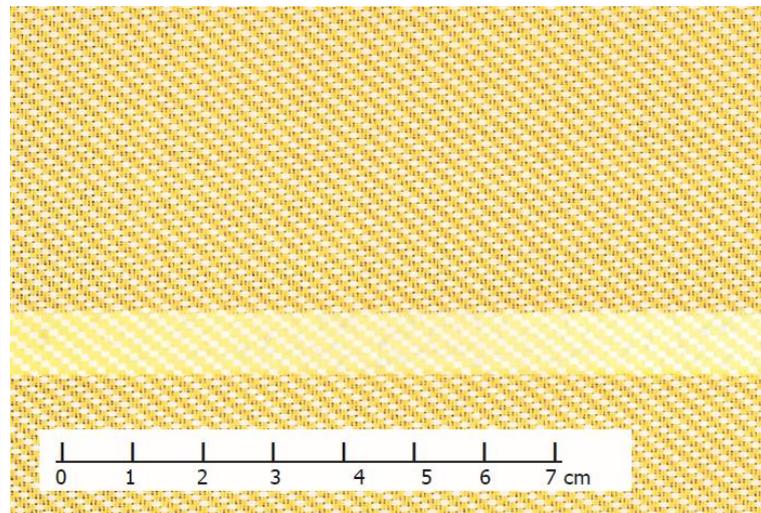
## IV / Imperfections des toiles de stores enduites PVC



### Aspect « fermé » d'une soudure haute fréquence

Cause : compactage du matériau lors de la soudure ; fermeture des trous, et aspect lisse

ADMISSIBLE



### Aspect brillant d'une soudure haute fréquence

Cause : compactage du matériau et état de surface des électrodes.

ADMISSIBLE



### Assemblage vertical ou transversal

Cause : différence de densité du textile dans la zone des assemblages ; elle peut modifier la lumière incidente, c'est-à-dire qu'à contre-jour, une partie de la toile peut paraître plus sombre/plus claire.

ADMISSIBLE



### Insertion d'une fenêtre transparente

Cause : la différence des propriétés physiques des textiles de protection solaire et des fenêtres transparentes en PVC peuvent entraîner la formation d'ondulations, d'effilochages, de flexion aux zones de transition ; elles peuvent être à l'origine de grincements.

ADMISSIBLE



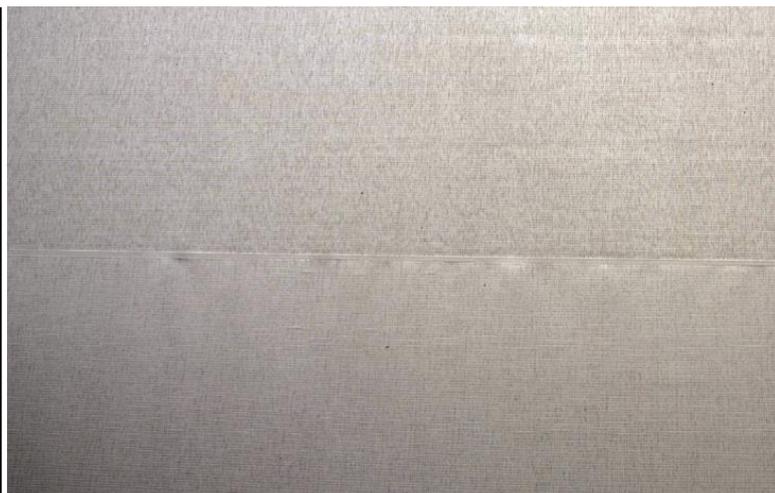
## V / Imperfections des toiles de stores fermées latéralement



### Plis dans la zone des ourlets latéraux en cas de guidage latéral

Cause : les toiles avec guidage latéral par fermeture à glissière présentent de légers plis, en particulier sur les bords. Ce phénomène peut apparaître lorsque, dans l'enroulement, la toile et la fermeture à glissière sont alternativement superposées et décalées.

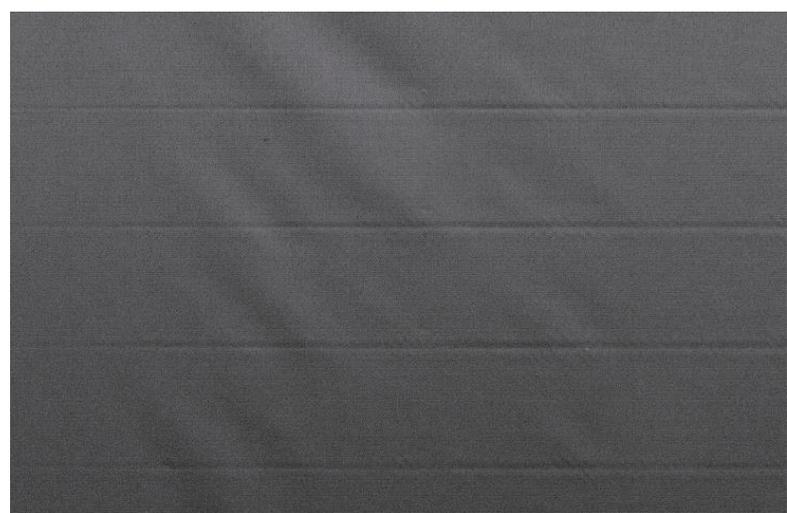
**ADMISSIBLE**



### Plis dans la zone d'un assemblage horizontal pour les toiles guidées latéralement

Cause : sur les toiles confectionnées à partir de panneaux horizontaux, de légers plis ou fronces peuvent se former à cause des différences de température au moment de l'assemblage.

**ADMISSIBLE**



### Rapplication d'une ligne horizontale sur un store à guidage latéral

Cause : la jonction de la toile avec la barre d'enroulement crée une déformation horizontale qui se reproduit à chaque tour.

**ADMISSIBLE**



### Ondulations en V

Cause : un léger écart d'équerrage, ou une légère flexion de la barre de charge peuvent créer une différence de hauteur de la toile entre le milieu et les bords ; ceci peut générer une déformation en V inévitable

**ADMISSIBLE**

**ADMISSIBLE**





**Empreintes transversales dues aux écarts de compression et d'enroulement sur le tube**

Cause : écart d'épaisseur inévitable entre zone centrale du store, et zone de guidage latéral ; différentiel d'allongement et de compression de la toile lors de l'enroulement.

**ADMISSIBLE**



Cette fiche est un instrument de dialogue utile pour évaluer le degré de qualité d'une toile installée. Elle permet d'analyser la nature des imperfections, et éventuellement d'optimiser confection et installation.

Elle ne remplace pas les normes applicables au produit « toile de store » qui doivent être scrupuleusement respectées par tous les intervenants.

Pour consulter le guide ITRS pour l'évaluation de la qualité des toiles qui a servi de base pour la création de cette fiche, cliquez sur ce [lien](#)