

GINETEX SWITZERLAND



**GROUPEMENT SUISSE
POUR LE MARQUAGE DES
TEXTILES**

**RÈGLEMENT TECHNIQUE
POUR L'ÉTIQUETAGE
D'ENTRETIEN**



RÈGLEMENT TECHNIQUE POUR L'ÉTIQUETAGE D'ENTRETIEN VERSION 6





DROITS D'AUTEUR ET ÉTATS MEMBRES

Les droits de propriété intellectuelle de ce document sont détenus par le GINETEX. Conformément aux lois en vigueur dans le pays de l'utilisateur, il est interdit de reproduire ou de transposer sous une autre forme, que ce soit par un moyen électronique, par photocopie, par enregistrement ou par tout autre procédé le présent règlement technique ou des extraits de celui ci sans accord écrit préalable. Les demandes d'autorisation de reproduction doivent être adressées soit au siège social du GINETEX à l'adresse ci-dessous, soit à l'organisation adhérente dans le pays du demandeur.

Des redevances d'exploitation ou la conclusion de contrats de licence peuvent être demandées pour les reproductions. Les infractions seront punies et pourront entraîner des poursuites judiciaires.

Les organisations nationales suivantes sont actuellement membres de GINETEX:

Allemagne, Autriche, Belgique/Luxembourg, Brésil, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grande-Bretagne, Grèce, Italie, Japon, Lituanie, Norvège, Pays Bas, Portugal, République tchèque, Slovaquie, Slovénie, Suède, Suisse/Liechtenstein, Tunisie.

SIÈGE SOCIAL DU GINETEX

37 rue de Neuilly

F-92110 Clichy

Frankreich

Tel + 33 1 47 56 31 80

Fax + 33 1 47 30 27 09

ginetex@ginetex.net

www.ginetex.net

GINETEX

GROUPEMENT INTERNATIONAL D'ETIQUETAGE POUR L'ENTRETIEN DES TEXTILES

AVANT PROPOS

Le Groupement International d'Étiquetage pour l'Entretien des Textiles, GINETEX, qui représente les fabricants de textiles et de vêtements et le commerce des textiles de différents pays et d'autres organisations consacrées au marquage des textiles, a conçu un système d'étiquetage utilisable dans le monde entier qui s'appuie sur des symboles et des pictogrammes. Le présent règlement technique contient les principaux éléments techniques nécessaires à l'utilisation de ce système.

La combinaison des cinq pictogrammes de base utilisés est soumise à différents droits des marques internationaux déposés à l'Organisation mondiale de la propriété intellectuelle, OMPI (en anglais World Intellectual Property Organization WIPO), dont les numéros 211.247, 492.423 et 849/320. Le droit d'utilisation de ces symboles a été transféré aux organisations adhérentes nationales du GINETEX. Ces organisations nationales sont indépendantes du point de vue de leur structure et de leur manière de procéder, mais elles doivent se conformer à tous points de vue aux symboles et consignes techniques acceptés au niveau international ainsi qu'aux décisions prises par le GINETEX.

De plus, la norme internationale ISO 3758 « Textiles – Code d'étiquetage d'entretien au moyen de symboles » s'appuie sur les symboles GINETEX. Cette norme résulte d'un accord entre le GINETEX, propriétaire des droits des marques, et l'Organisation internationale de normalisation ISO (International Organization for Standardization).

Le document en langue anglaise, version 5, sert de référence pour toutes les traductions existantes.





SOMMAIRE

01	CHAMP D'APPLICATION ET OBJET	08
01.1	ENTRÉE EN VIGUEUR ET PÉRIODE DE TRANSITION	08
02	DÉFINITIONS	09
03	DESCRIPTION DES SYMBOLES	10
03.1	SYMBOLES DE BASE	10
03.2	SIGNES SUPPLÉMENTAIRES	11
03.3	TAILLE MINIMALE DES SYMBOLES ALIGNÉS	12
03.4	ESPACEMENT MINIMUM	13
03.5	DIMENSION RELATIVE DES SYMBOLES	14
04	SYMBOLES	16
04.1	LAVAGE	16
04.2	BLANCHIMENT	16
04.3	SÉCHAGE	17
04.4	REPASSAGE ET PRESSAGE	18
04.5	NETTOYAGE PROFESSIONNEL	18
05	CODE D'ÉTIQUETAGE D'ENTRETIEN	19
06	ÉTIQUETTES	20
06.1	PRINCIPES	20
06.2	ESSAIS ET EXIGENCES	20
06.2.1	INTRODUCTION	20
06.2.2	EXIGENCES EN MATIÈRE DE LAVAGE	20
06.2.3	BLANCHIMENT	20
06.2.4	EXIGENCES EN TERMES DE REPASSAGE	21
06.2.5	NETTOYAGE PROFESSIONNEL	21
06.2.6	SOLIDITÉ AU FROTTEMENT	21
06.2.7	SOLIDITÉ À LA SUEUR	21
06.3	EMPLACEMENT DES ÉTIQUETTES SUR LES VÊTEMENTS ET ARTICLES TEXTILES	21
07	UTILISATION DES SYMBOLES	24
08	RÈGLES TECHNIQUES	25
08.1	REMARQUE PRÉLIMINAIRE	25

08.2	LAVAGE	27
08.2.1	SOLIDITÉ DES TEINTURES	27
08.2.1.1	INTRODUCTION	27
08.2.1.2	MÉTHODES D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS	27
08.2.2	ASPECT	29
08.2.2.1	INTRODUCTION	29
08.2.2.2	MÉTHODES D'ESSAI	29
08.3	BLANCHIMENT	31
08.4	SÉCHAGE (SÉCHAGE EN TAMBOUR)	32
08.4.1	REMARQUES GÉNÉRALES	32
08.4.2	RECOMMANDATIONS	32
08.4.2.1	PRINCIPES, RÈGLES DE BASE	32
08.4.2.2	CAUSES POTENTIELLES DE DOMMAGES RÉSULTANT DU SÉCHAGE (SÉCHAGE EN TAMBOUR)	33
08.4.2.3	RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES POUR LE CHOIX DES SYMBOLES	34
8.4.3	SECHAGE NATUREL	34
8.5	REPASSAGE	36
08.5.1	SOLIDITÉ DES TEINTURES	36
08.5.2	ASPECT	36
08.6	NETTOYAGE PROFESSIONNEL	37
08.6.1	SOLIDITÉ DES TEINTURES	37
08.6.1.1	INTRODUCTION	37
08.6.1.2	MÉTHODES D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS	37
08.6.2	ASPECT	37
08.6.2.1	INTRODUCTION	37
08.6.2.2	MÉTHODES D'ESSAI	38
08.6.2.3	CONDITIONS DES PROCESSUS	38
09	LISTE DES NORMES	42
09.1	SOLIDITÉ DES TEINTURES	42
09.2	ESSAIS POUR DES CRITERES AUTRES QUE LA SOLIDITE DES TEINTURES	43
10	LISTE DES PRODUITS CHIMIQUES MENTIONNÉS AVEC LES NUMÉROS DE CAS CORRESPONDANTS	44
	INSTITUTS DE CONTRÔLE HOMOLOGUÉS ISO EN COLLABORATION AVEC LE GINETEX	45

01 CHAMP D'APPLICATION ET OBJET

Le système d'étiquetage d'entretien fournit aux consommateurs et aux entreprises du secteur du textile et de l'habillement des informations sur l'entretien correct des articles textiles et d'habillement afin que les indications figurant sur l'étiquette évitent que le produit ne soit endommagé de façon irréversible.

Ce règlement technique a pour but de faciliter le choix d'étiquettes d'entretien adaptées par l'industrie du textile et de l'habillement ou par les détaillants en articles textiles. Ce règlement aide en outre les fabricants de vêtements dans le choix et la composition des éléments d'un produit confectionné.

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

L'étiquetage d'entretien est facultatif à moins qu'il ne soit imposé par des lois ou des règlements nationaux. Toutefois, si un étiquetage d'entretien est utilisé, les dispositions du GINETEX et le règlement technique doivent être respectés. Pour éviter des malentendus, l'étiquetage d'entretien devrait être unifié dans tous les États membres du GINETEX et dans d'autres pays. Cela vaut pour le nombre de symboles, la forme, l'ordre et l'emplacement des étiquettes sur les articles textiles. De plus, il convient de tenir compte de l'interprétation des règles techniques, des niveaux des traitements d'entretien et de la manière d'indiquer ces derniers dans les symboles d'entretien.

Les indications données correspondent à l'intensité maximale autorisée pour les traitements pouvant être utilisés par les consommateurs sans endommager l'article. Le sous-étiquetage doit être évité.

Les symboles du GINETEX doivent figurer sur l'étiquette 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 sur lesquels l'utilisation d'une étiquette risquerait de nuire au produit, aux fils, aux matériaux, etc. ou pour les produits faits maison.

01.1 ENTRÉE EN VIGUEUR ET PÉRIODE DE TRANSITION

Chaque nouvelle version du règlement technique est adoptée par l'organe directeur du GINETEX. Une période de transition de deux ans, à compter de la date d'entrée en vigueur mentionnée en bas de chaque page, est accordée pour procéder aux adaptations et aux modifications fondamentales. Les exportateurs doivent se renseigner sur les exigences spécifiques des différents pays et étiqueter en conséquence.

02 DÉFINITIONS

Les définitions suivantes s'appliquent dans le cadre du présent règlement technique:

ARTICLES TEXTILES

- Fils, tissus en pièces et articles confectionnés contenant en masse au moins 80% de matières textiles, en incluant les matériaux non textiles tels que boutons, bordures, fermetures, pièces fixées en cuir ou petites garnitures en fourrure

SYMBOLE

- Pictogramme représentant le traitement d'entretien

TRAITEMENTS

- **Lavage:** processus visant à nettoyer des articles textiles dans un bain aqueux. Le lavage comporte la totalité ou une partie des opérations suivantes combinées de façon appropriée: trempage, prélavage et lavage principal (habituellement réalisé sous l'action de la chaleur, d'une action mécanique et avec addition de lessive ou d'autres produits) ainsi que le rinçage et l'évacuation de l'eau, c'est-à-dire l'essorage ou la torsion, réalisés pendant et/ou à la fin des opérations mentionnées ci-dessus. Ces différentes opérations peuvent être réalisées à la machine ou à la main.
- **Blanchiment:** opération réalisée en milieu aqueux avant, pendant ou après le lavage nécessitant l'emploi de chlore actif ou de produits oxygénés non chlorés, destinée à améliorer l'élimination des salissures et des taches et/ou à améliorer la blancheur.
- **Agent de blanchiment chloré:** Agent de blanchiment chloré: agent qui libère du chlore actif en solution, p. ex. de l'hypochlorite de sodium.
- **Agent de blanchiment oxygéné/non chloré:** agent qui libère de l'oxygène activé en solution. Les agents de blanchiment oxygénés comprennent une grande variété de composés de blanchiment activés ou

non, dont l'action diffère. Un activateur de blanchiment est un agent qui permet le blanchiment à basse température.

- **Séchage:** opération effectuée sur des articles textiles après le lavage, dans le but d'éliminer l'eau résiduelle (ou l'humidité).
- **Séchage en tambour:** opération effectuée sur des articles textiles après le lavage, dans le but d'éliminer l'eau résiduelle par un traitement avec de l'air chaud dans un tambour rotatif.
- **Séchage naturel:** opération effectuée 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'ombre.
- **Repassage et pressage:** opération effectuée sur un article textile 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:** à sec ou à l'eau, à l'exclusion du blanchissage industriel.
- **Nettoyage professionnel à sec:** processus de nettoyage d'articles textiles dans des solvants (excluant l'eau) habituellement utilisé pour le nettoyage à sec par des professionnels. Ce processus comporte nettoyage, rinçage et essorage. Il est suivi par des opérations appropriées 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 de techniques spéciales (nettoyage, rinçage et essorage), de détergents et d'additifs pour limiter les effets indésirables. Il est suivi par des opérations appropriées 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, p. ex. des points, des lettres, des chiffres ou la croix de Saint-André. Il permet de faire des recommandations pour un entretien correct, sans avoir recours à une langue donnée.

Les dimensions relatives des pictogrammes sont représentées dans l'illustration 3.



SYMBOLE	DESCRIPTION
	Ce symbole donne des informations sur la possibilité de lavage domestique. Les chiffres dans le cuvier donnent la température maximale en °C. 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.

03.2 SIGNES SUPPLÉMENTAIRES

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

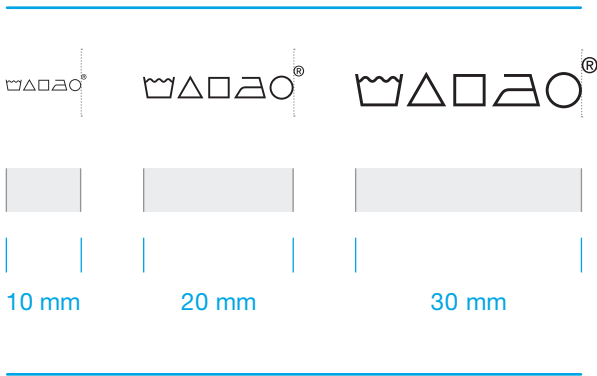
La dimension des symboles et les signes supplémentaires figurent dans l'illustration 3. Les distances relatives entre les symboles sont indiquées dans l'illustration 4. L'illustration 5 restitue la combinaison des pictogrammes pour les symboles et les étiquettes.

SYMBOLE	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.

03.3 TAILLE MINIMALE DES SYMBOLES ALIGNÉS

La rangée de symboles est composée des cinq symboles de base, avec, dans l'ordre, le lavage, le blanchiment, le séchage et le nettoyage professionnel des textiles, vierges de toute indication spécifique. Pour garantir la reconnaissance et la lisibilité des symboles, la largeur minimale de la rangée ne doit pas être inférieure à 10 millimètres, symbole de « marque déposée » non compris.

Les symboles doivent, dans la mesure du possible, être reproduits de manière à être facilement reconnaissables (illustration 1).

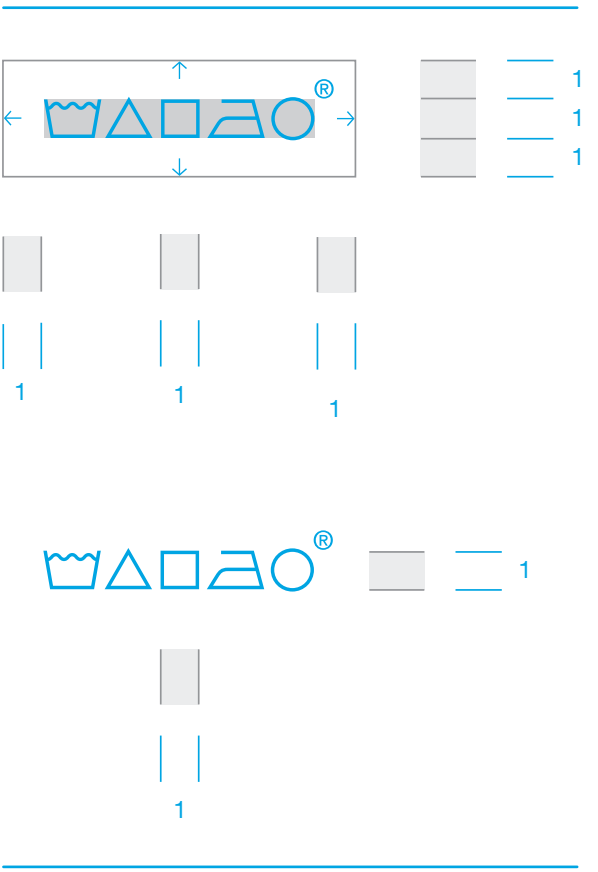


ILL. 1 RANGÉE DE SYMBOLES ET TAILLE MINIMUM

03.4 ESPACEMENT MINIMUM

Des distances minimales intangibles doivent être respectées lors du placement d'éléments graphiques, de caractères, bordures ou images supplémentaires. Ces écartements et une intégration judicieuse des symboles combinée avec les signes ci-dessus doivent être pris en compte.

La hauteur et/ou la largeur du symbole de séchage détermine les espaces minimaux entourant la rangée de symboles. La hauteur du symbole détermine l'intervalle au-dessus et au-dessous de la rangée de symboles et sa largeur détermine les intervalles à droite et à gauche à côté du symbole. (Illustration 2).



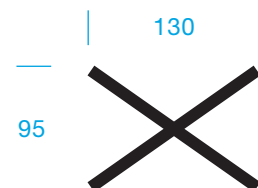
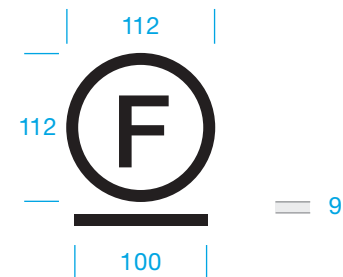
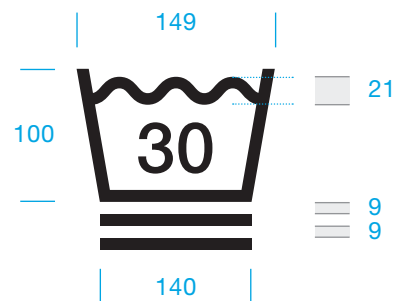
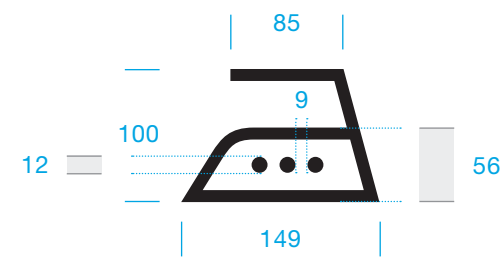
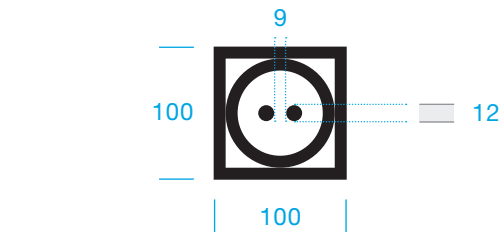
ILL. 2 SYMBOLES ET ESPACEMENTS

ILL. 3 DIMENSION RELATIVE DES SYMBOLES

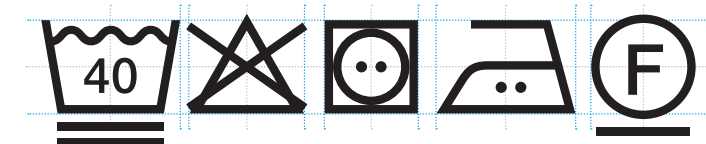
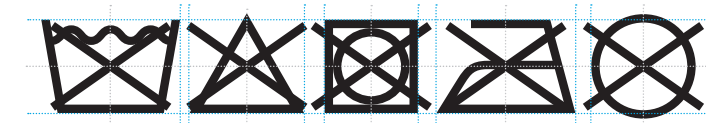
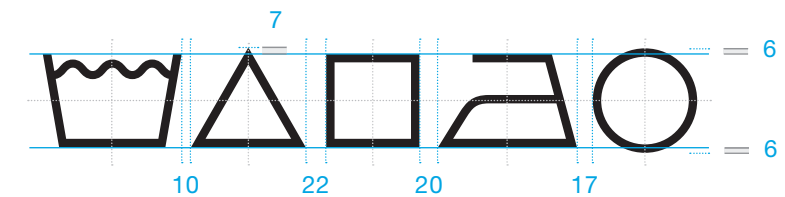
03.5 DIMENSION RELATIVE DES SYMBOLES

La structure logique des symboles repose sur un système systématique et modulaire qui simplifie aussi bien leur reconstitution que leur évolution. Les proportions fonctionnelles sont déterminées par la hauteur et la largeur du triangle équilatéral symbolisant le « séchage » et correspondent à 100 unités. Elles définissent les dimensions qui peuvent en être déduites. L'épaisseur des traits, les intervalles et le corps de caractères, ainsi que leur positionnement, correspondent toujours aux mêmes valeurs. La croix de Saint-André est centrée verticalement et horizontalement par-dessus les symboles.

Pour la reproduction, les fichiers des symboles utilisés sont disponibles auprès de chaque secrétariat national GINETEX (www.ginetex.net/ginetex/countrymembers).



ILL. 4 ESPACEMENTS RELATIFS ENTRE LES SYMBOLES



ILL. 5 COMBINAISON DES PICTOGRAMMES POUR LES SYMBOLES ET LES ÉTIQUETTES

04 SYMBOLES

04.1 LAVAGE

SYMBOLE	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 maximale 40 °C
	Pas de lavage

SYMBOLES SUPPLÉMENTAIRES DE LA NORME 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

SYMBOLE	DESCRIPTION DU TRAITEMENT
	Blanchiment chloré ou oxygéné permis
	Blanchiment oxygéné uniquement / pas de blanchiment chloré
	Ne pas blanchir
SYMBOLE	SYMBOLES N'ÉTANT PLUS UTILISÉS

04.3 SÉCHAGE

SYMBOLE	DESCRIPTION DU TRAITEMENT
SÉCHAGE EN TAMBOUR	
	Séchage en tambour possible, température normale, température de sortie d'air 80 °C maximum
	Séchage en tambour possible, température modérée, température de sortie d'air 60 °C maximum
	Ne pas sécher en tambour
SYMBOLE	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 teintures), ces modes de séchage n'entraînent pas de dommages irréversibles. Si le séchage en tambour est interdit, un séchage naturel peut éventuellement être recommandé.

SYMBOLE	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
SYMBOLE	SYMBOLES N'ÉTANT PLUS UTILISÉS (SAUF AUX ÉTATS-UNIS)



05 CODE D'ÉTIQUETAGE D'ENTRETIEN

04.4 REPASSAGE ET PRESSAGE

SYMBOLE	DESCRIPTION DU TRAITEMENT
	Repasser à une température maximale de semelle de 200 °C
	Repasser à une température maximale de semelle de 150 °C
	Repasser à une température maximale de semelle de 110 °C Pas de repassage à la vapeur
	Pas de repassage

04.5 NETTOYAGE PROFESSIONNEL

SYMBOLE	DESCRIPTION DU TRAITEMENT
NETTOYAGE PROFESSIONNEL À SEC	
	Nettoyage professionnel à sec avec du tétrachloréthylène et tous les solvants indiqués pour le symbole F Processus normal*
	Nettoyage professionnel à sec avec du tétrachloréthylène 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) 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) Processus modéré*
	Pas de nettoyage à sec
SYMBOLE SUPPLÉMENTAIRE	
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

SYMBOLE	DESCRIPTION DU TRAITEMENT
NETTOYAGE PROFESSIONNEL A L'EAU	
	Nettoyage professionnel à l'eau Processus normal
	Nettoyage professionnel à l'eau Processus modéré
	Nettoyage professionnel à l'eau Processus très modéré
	Pas de nettoyage à l'eau
SYMBOLE	SYMBOLIS N'ÉTANT PLUS UTILISÉS

Pour faciliter l'échange de marchandises à l'intérieur de la chaîne textile et avec le commerce des textiles, un code alphanumérique, connu sous le nom de GIN-CODE, était fréquemment utilisé avant ou au début de l'ère électronique.

En raison des modifications des possibilités techniques de reproduction des symboles et de l'élargissement du nombre de symboles d'entretien (séchage naturel et nettoyage à l'eau) intervenus, ce code d'étiquetage d'entretien n'est plus utilisé aujourd'hui.

* D'après les résultats de test obtenus, il y a une évidence expérimentale que le solvant dibutoxy-methane (DBM) correspond étroitement au solvant tétrachloréthylène, et les solvants cyclosiloxanes (D5) présentent des résultats semblables aux solvants hydrocarbures. Il n'y a toutefois pas encore à ce jour de publication d'un standard international pour officialiser ces premiers résultats expérimentaux.

06 ÉTIQUETTES

06.1 PRINCIPES

L'ÉTIQUETTE D'ENTRETIEN

- doit être faite dans une matière adaptée, résistante aux processus de lavage et de nettoyage indiqués sur l'étiquette.
- doit pouvoir être facilement lue
- doit être fixée de façon permanente à l'article sans irriter la peau (voir également 06.3)
- doit être parfaitement lisible pendant toute la durée de vie du produit
- doit être facile à trouver par le consommateur et ne pas être en partie masquée
- ne doit pas se voir par transparence ni nuire à l'aspect de l'article

D'autres informations peuvent figurer sur la même étiquette, mais elles doivent être clairement séparées des instructions d'entretien. Pour les articles comportant deux pièces ou plus, chacune des pièces doit être pourvue d'une étiquette. Un article ne doit comporter qu'une seule étiquette d'entretien, même si différentes parties doivent comporter des informations supplémentaires autres que des consignes d'entretien (p. ex. la teneur en fibres).

06.2 ESSAIS ET EXIGENCES

06.2.1 INTRODUCTION

L'étiquette doit rester parfaitement lisible pendant toute la durée de vie de l'article. Pour cette raison, elle doit 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 présenter 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 recommandés aux fabricants d'étiquettes, étant entendu qu'ils correspondent aux exigences minimales et qu'une résistance aux conditions les plus difficiles est souhaitable, indépendamment des symboles figurant sur l'étiquette, si le matériau de celle-ci le permet.

06.2.2 EXIGENCES EN MATIÈRE DE LAVAGE

L'essai de solidité des teintures au lavage est effectué conformément aux normes ISO 105 – C06 et ISO 105 – C08, à ceci près que le test est réalisé sur une étiquette cousue sur une toile de renforcement en coton non teint de 10 cm x 4 cm. Si les dimensions de l'étiquette dépassent 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. La variation de couleur de l'étiquette testée ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris.

06.2.3 BLANCHIMENT

L'essai de solidité des teintures au blanchiment est réalisé conformément à la norme EN ISO 105 – N01, ou à la norme EN ISO 105 – C09 pour les agents de blanchiment à oxygène/sans chlore. La variation de couleur de l'étiquette testée ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris.

06.2.4 EXIGENCES EN TERMES DE REPASSAGE

L'essai de solidité des teintures au repassage est effectué conformément à la norme ISO 105 – X11, à la température correspondant au symbole de repassage figu-

rant sur l'étiquette. La variation de couleur de l'étiquette testée ne doit être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris pour aucune des trois conditions de tests (sec, humide et mouillé), à moins que le symbole de lavage n'ait été barré, auquel cas la phase mouillée peut être omise.

06.2.5 NETTOYAGE PROFESSIONNEL

L'essai de solidité des teintures au nettoyage à sec est effectué conformément à la norme ISO 105 – D01, à l'aide des solvants correspondant au symbole figurant sur l'étiquette, à ceci près que le test est réalisé sur une étiquette cousue sur une toile de renforcement en coton non teint de 10 cm x 4 cm. Si les dimensions de l'étiquette dépassent 10 cm x 4 cm, elle doit être découpée en morceaux de taille appropriée, qui seront testés individuellement.

A noter que de nouveaux solvants ont été classifiés et testés: le Dibutoxymethane (DBM) semble correspondre aux solvants indiqués par le symbole P et les cyclosiloxanes (D5) semblent s'apparenter aux solvants indiqués par le solvant F. Il n'y a toutefois pas encore à ce jour de publication d'un standard international pour officialiser ces premiers résultats expérimentaux.

La variation de couleur de l'étiquette testée 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.

06.2.6 SOLIDITÉ AU FROTTEMENT

L'essai de solidité des teintures au frottement est effectué selon les normes ISO 105 – D02 et ISO 105 – X12, à ceci près que le test est réalisé sur une toile de renforcement en coton non teint de 20 cm x 5 cm. La solidité

au frottement au sec et au mouillé 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.

06.2.7 SOLIDITÉ À LA SUEUR

L'essai de solidité des teintures à la sueur est effectué conformément à la norme ISO 105 – E04. La variation de couleur de l'étiquette testée ne doit pas être inférieure au degré 4 de l'échelle de gris, tant en solution alcaline qu'acide. Ces tests ne sont requis que lorsque la transpiration est susceptible d'avoir des effets sur l'étiquette.

06.3 EMPLACEMENT DES ÉTIQUETTES SUR LES VÊTEMENTS ET ARTICLES TEXTILES

L'objectif de l'étiquetage est de fournir des informations sur l'entretien de l'article, destinées au consommateur lors de l'achat et aux entreprises spécialisées pour le nettoyage. Les étiquettes doivent être faciles à trouver et fixées durablement et avec soin. 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 des méthodes de production, des matériaux et des exigences de la mode, un positionnement alternatif est également possible.

L'étiquette et son mode de fixation ne doivent pas nuire aux qualités de l'article ni gêner le consommateur qui le porte. Les emplacements recommandés pour une conformité optimale (selon les directives EURATEX) figurent dans le tableau 1.



TABEAU 1 EMBACEMENTS RECOMMANDÉS SUR
LES ARTICLES TEXTILES

ARTICLE	EMPLACEMENT	ALTERNATIVE
Manteaux, blousons et vestes de tailleur	Côté gauche, au niveau de la poitrine	Parementure gauche, couture latérale gauche, poche poitrine gauche (intérieure)
Vestes de costumes et blousons pour hommes	Côté gauche, au niveau de la poitrine	Poche poitrine gauche (intérieure)
Gilets	Côté gauche, sur le devant	Partie supérieure du dos, au milieu
Robes, chemisiers	Couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet	Partie supérieure du dos, au milieu
Blouses, casaques	Partie supérieure du dos, au milieu	Couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet
Jeans, pantalons	Poche revolver droite, ou à l'arrière au niveau de la taille	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	Partie supérieure du dos, au milieu	Couture latérale gauche
Jupes	A l'arrière au niveau de la ceinture	Couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet
Chemises	Partie supérieure du dos (col), au milieu	Couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet
Pulls, chandails, tricotés, t-shirts	Couture latérale gauche, au-dessus de l'ourlet	Partie supérieure du dos, au milieu
Layette	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, au 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	Anoraks réversibles et articles analogues: dans la poche gauche
Robes de chambre et d'intérieur, peignoirs	Partie supérieure du dos, au milieu	Couture latérale gauche
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 bikinis	Partie gauche du dos, sur le bord inférieur	Couture latérale gauche
Culottes, slips élastiques	Partie supérieure du dos, au milieu	Couture latérale gauche
Sous-vêtements, maillots de corps, caleçons	Partie supérieure du dos, au milieu	Couture latérale gauche
Slips, strings, boxer-shorts	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-impession
Cravates	Au dos	
Echarpes, foulards	Dans un coin	
Gants	Dans le gant gauche	
Chapeaux, casquettes, bonnets	A l'intérieur	
Nappes, linge de maison et de lit	Dans un coin	
Serviettes	Bride de suspension	
Rideaux	Bande de plissage, couture supérieure	
Fil à crocheter et à tricoter	Etiquette volante, emballage	
Articles vendus au mètre	Etiquette séparée, emballage	

Pour les articles suivants, les étiquettes peuvent être imprimées sur l'emballage au lieu d'être fixées sur l'article ou des étiquettes volantes peuvent être utilisées:		11	Cordes et cordages destinés à l'alpinisme ou aux sports nautiques
		12	Sets de table
		13	Mouchoirs
01	Bas, chaussettes et collants	14	Filets à cheveux et à chignons
02	Serpillières	15	Cravates et nœuds papillon pour enfants
03	Chiffons	16	Bavoirs, gants et carrés de toilettes
04	Bordures et garnitures	17	Fils à coudre, à raccommoder et à broder présentés pour la vente au détail en petites quantités
05	Passementerie		
06	Ceintures	18	Bandes pour rideaux, stores et volets
07	Bretelles		
08	Jarretelles et jarretières		
09	Rubans		
10	Elastiques		

07 UTILISATION DES SYMBOLES

Pour tous les articles, l'étiquetage d'entretien représenté par les symboles doit couvrir tous les traitements et dans l'ordre suivant:

- lavage
- blanchiment
- séchage
- repassage
- nettoyage professionnel

Lorsque cela est possible, les symboles doivent figurer sur une rangée horizontale. Si plus d'un symbole de séchage ou plus d'un symbole de nettoyage professionnel sont nécessaires, ils doivent figurer dans l'ordre suivant: lavage, blanchiment, séchage en tambour, séchage naturel, repassage, nettoyage professionnel à sec, nettoyage professionnel à l'eau. Le symbole supplémentaire de séchage ou de nettoyage professionnel peut figurer à côté du symbole de base correspondant ou en dessous, sur une deuxième ligne.

Le traitement d'entretien représenté par les symboles s'applique à l'ensemble de l'article textile, sauf mention contraire spécifiée.

Des mentions écrites supplémentaires peuvent, à titre exceptionnel, être utilisées pour éviter des dommages irréversibles. Liste des mentions supplémentaires: voir l'annexe C de la norme ISO 3758 ou les exemples ci-dessous:

- laver séparément
- laver avec des couleurs similaires
- laver à l'envers
- laver avant utilisation
- retirer ... avant lavage
- ne nettoyer qu'avec un linge humide
- ne pas utiliser d'azurants optiques
- ne pas utiliser d'adoucissant
- ne pas laisser tremper
- utiliser un filet de lavage
- ne pas essorer ni tordre
- repasser sur l'envers
- utiliser une pattemouille
- ne pas repasser les décorations
- traiter à la vapeur uniquement
- ne pas repasser à la vapeur
- repassage à la vapeur recommandé
- ne pas faire sécher à proximité de sources de chaleur
- mise en forme à l'état humide et séchage à plat
- utiliser une pattemouille pour éviter lustrage et jaunissement

08 RÈGLES TECHNIQUES

08.1 REMARQUE PRÉLIMINAIRE

La détermination correcte de l'étiquetage d'entretien d'un article dépend de différentes caractéristiques, en fonction du type de l'article, par exemple la solidité des teintures, la stabilité et la récupération dimensionnelles, etc.

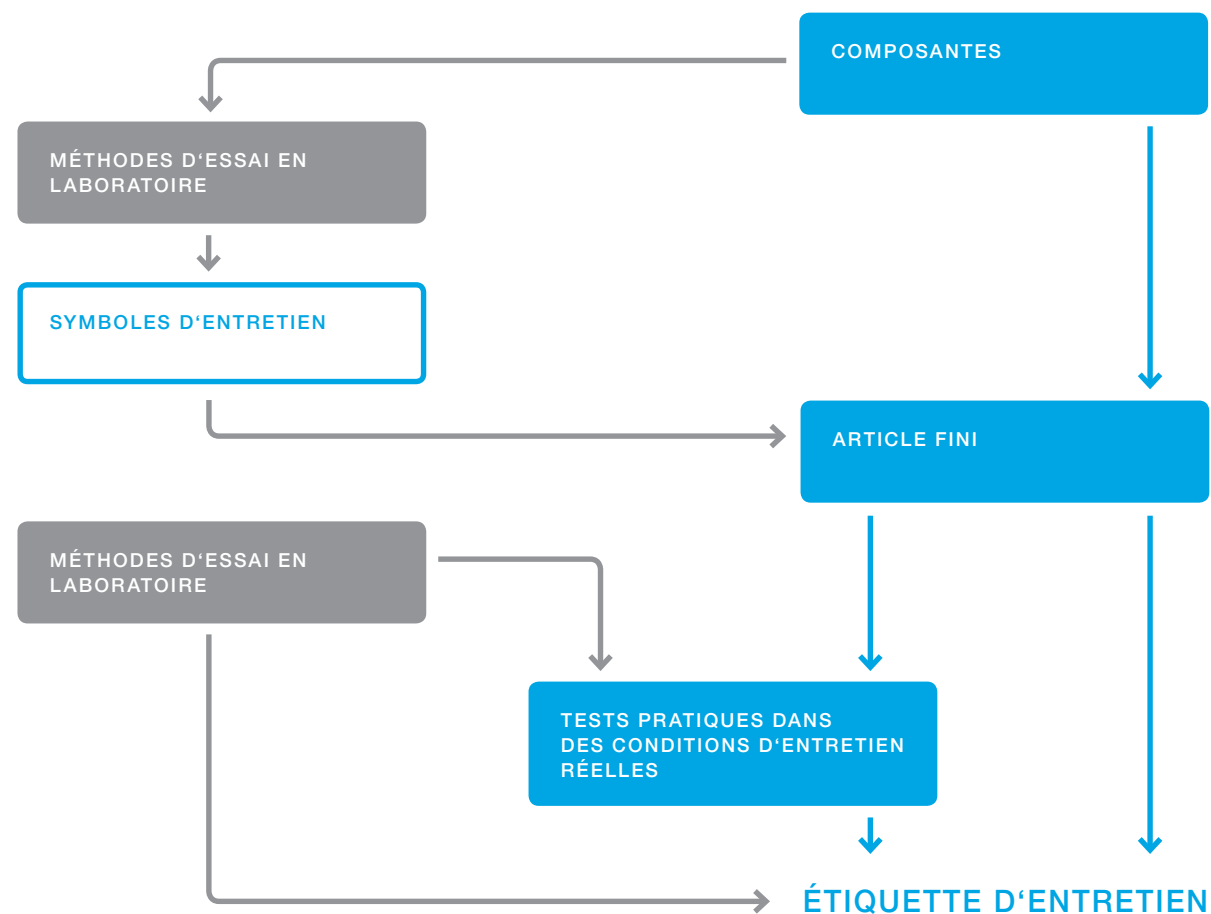
Le présent règlement technique donne des informations sur les méthodes d'essai pour faciliter le choix d'un étiquetage d'entretien correct. L'illustration 6 doit servir de guide pour la réalisation des essais en cas d'incertitudes quant au choix de l'étiquetage.

Actuellement, excepté pour les taux de solidité, il n'existe pas de seuils d'acceptation recommandés. Dans un relativement grand nombre de cas, il s'agit de critères qualitatifs (p. ex. l'aspect) ne pouvant pas être représentés facilement par des valeurs numériques.

De plus, d'autres caractéristiques peuvent être importantes, par ex.:

- la stabilité dimensionnelle
- l'aspect des coutures
- l'effilochage
- le décollement des tissus collés et contrecollés
- le boulochage
- le caractère duveteux du velours et des fourrures synthétiques
- la conservation des plis permanents
- les modifications au toucher
- la résistance des garnitures et des 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.



ILL. 6 EXEMPLE DE PROCÉDURE D'ESSAI

08.2 LAVAGE

08.2.1 SOLIDITÉ DES TEINTURES

08.2.1.1 INTRODUCTION

Les normes ISO doivent être appliquées pour tester la solidité des teintures au lavage. Le GINETEX a recommandé des seuils minimaux de solidité pour les changements de couleur et les dégorgements. 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, par exemple «laver séparément».

Une solidité moindre peut être acceptée dans le cas d'articles (jeans, vêtements de travail, etc.) pour lesquels des niveaux inférieurs sont traditionnellement admis, à condition de le préciser par une mention complémentaire (voir point 7) telles que «laver séparément «ou laver avec des couleurs similaires». Dans les autres cas, comme les articles comportant des teintures 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 dégorgement.

En cas de doute ou afin de régler un différend, l'article peut être testé conformément au point 8.2.2. Cet essai peut fournir des informations concluantes quant au niveau de solidité des composants, qui peuvent être déterminantes pour éviter des modifications inacceptables et irréversibles de l'aspect d'un article.

08.2.1.2 MÉTHODES D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS

Les normes ISO suivantes contiennent des informations générales sur les essais de solidité des teintures:

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

Les méthodes ISO d'essai de la solidité des teintures proprement dites et les niveaux minimaux recommandés par le GINETEX figurent dans le tableau 2. Les méthodes d'essai suivantes pourraient également être utiles pour éviter d'éventuels problèmes de dégorgement et de solidité des teintures:

ISO 105 – E01	Solidité des coloris à l'eau
ISO 105 – X12	Solidité des teintures au frottement

Les tissus d'essai suivants sont utilisés pour le test de dégorgement: tissus multifibres (États-Unis), de type DW à 40 °C, 50 °C et 60 °C, avec une interprétation réaliste de la dégradation selon les pratiques domestiques courantes, et tissus monofibres (coton et polyester) pour 95 °C.

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

SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS			
SYMBOLE	MÉTHODE D'ESSAI ISO	DÉGRADATION	DÉGORGEMENT
	ISO 105 – C06, E2S et/ou ISO 105 – C08 à 92 °C*	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, D2S et/ou ISO 105 – C08 à 70 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, C2S et/ou ISO 105 – C08 à 60 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, C2S et/ou ISO 105 – C08 à 60 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, B2S et/ou ISO 105 – C08 à 50 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, B2S et/ou ISO 105 – C08 à 50 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, A2S et/ou ISO 105 – C08 à 40 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, A2S et/ou ISO 105 – C08 à 40 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, A2S et/ou ISO 105 – C08 à 40 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S à 30 °C	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)	3 – 4	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, A1S oder A2S (sans billes d'acier)	3	3 – 4 ^a
	ISO 105 – C06, A1S ou A2S (sans billes d'acier)	3 – 4	3 – 4 ^a

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

^a Pour des vêtements aux couleurs contrastées: niveau de dégorgement 4

08.2.2 ASPECT
08.2.2.1 INTRODUCTION

L'aspect comprend toutes les propriétés qui peuvent être prises en compte pour évaluer des dommages dus au lavage, par ex.:

- la stabilité dimensionnelle
- le boulochage
- l'aspect des coutures
- l'adhérence d'entoilages thermocollants et de tissus contrecollés

Le GINETEX n'a pas fixé d'exigences spécifiques pour la variation des dimensions ni pour d'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.

08.2.2.2 MÉTHODES D'ESSAI

Les normes ISO suivantes contiennent des informations sur la préparation, le marquage, le mesurage et les méthodes d'essai pour l'évaluation de l'aspect:

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 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 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 – Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des coutures sur les étoffes après nettoyage.

Le tableau 3 indique les méthodes de lavage domestiques pour chaque symbole de lavage.

TABLEAU 3 PROCÉDURES DE LAVAGE DOMESTIQUE
SELON LA NORME ISO 6330

MÉTHODE DÉTAILLÉE			
SYMBOLE	MÉTHODE	CONDITIONS DE LAVAGE	MÉTHODE DE LABORATOIRE POUR LA SOLIDITÉ DES TEINTURES
	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 Lavage à la main 40 °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

08.3 **BLANCHIMENT**

La solidité des teintures au blanchiment est testée selon la norme ISO 105 – N01. Cet essai est effectué 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 d’agents à base de chlore au cours du lavage.

L’AATCC 96 (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 8.2.1.

TABLEAU 4 MÉTHODES D’ESSAI ISO ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ
RECOMMANDÉS POUR LE BLANCHIMENT

SYMBOLE	MÉTHODE D’ESSAI ISO	SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS	
		VARIATION DE COULEUR	DÉGORGEMENT
	ISO 105 – N01	4	—
	ISO 105 – C09	4	—

08.4 SÉCHAGE EN TAMBOUR
08.4.1 REMARQUES GÉNÉRALES

Comme les méthodes de séchage répandues, telles que le séchage sur fil ou le séchage à plat, sont couramment utilisées par les consommateurs et peuvent facilement être choisies d’après les propriétés visibles de l’article textile confectionné, 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’estimer. Les normes ISO suivantes contiennent des informations sur la préparation, le marquage, le mesurage et les méthodes d’essai concernant le séchage en tambour:

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 domestiques
ISO 6330	Textiles – Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue du des essais des textiles
ISO 7768	Textiles – Méthode d’essai pour l’évaluation de l’aspect des étoffes traitées «pressage permanent» après le lavage et le séchage domestiques.

ISO 7769	Textiles – Méthode d’essai pour l’évaluation de l’aspect des plis des étoffes traitées «plis-sage permanent » après le lavage et le séchage domestiques.
ISO 7770	Textiles – Méthode d’essai pour l’évaluation de l’aspect des plis des étoffes traitées «plis-sage permanent » après le lavage et le séchage domestiques.

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 a donc élaboré des directives (8.4.2) pour certains articles afin de faciliter l’utilisation du symbole du séchage en tambour (tumbler) et sa sélection.

08.4.2 RECOMMANDATIONS
08.4.2.1 PRINCIPES ET RÈGLES DE BASE

Le symbole du séchage en tambour a été conçu pour indiquer les conditions du séchage en tambour ménager (tumbler). Il ne contient aucune information sur les processus de séchage dans des blanchisseries ou des entreprises de nettoyage à sec. Si cela est possible, le GINETEX recommande l’utilisation d’une méthode d’essai internationale pour évaluer les performances des textiles séchés en tambour. Le symbole du séchage en tambour du GINETEX n’est pas destiné à indiquer les conditions de séchage intermédiaires telles que «sécher au fer à repasser». De tels niveaux intermédiaires de séchage sont signalés au consommateur pour des raisons de commodité et correspondent à des processus plus doux que les cycles de séchage plus sévères représentés par le symbole du séchage en tambour.

08.4.2.2 CAUSES POTENTIELLES
DE DOMMAGES RÉSULTANT DU SÉ-
CHAGE EN TAMBOUR (TUMBLER)

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

- l’aspect visuel
- la durabilité
- le confort au porter

Dans tous les cas, la restauration de l’état d’origine de l’article textile après les procédures recommandées et/ou les pratiques habituelles des consommateurs doit être garantie.

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 quelques 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 de tels matériaux doit être vérifié auprès du fournisseur et/ou testé conformément à d’éventuelles méthodes d’essai normalisées.

B VARIATION DIMENSIONNELLE

Pratiquement tous les dommages liés à un retrait excessif ou différentiel sont dus soit aux températures trop élevées auxquelles ont été exposées des fibres sensibles à la chaleur dans le sèche-linge (tumbler), soit par exemple au retrait nettement plus important constaté sur certains articles tricotés en coton s’ils sont séchés en tambour au lieu de l’être par des méthodes de séchage sans action mécanique.

C AUTRES DOMMAGES

D’autres dommages peuvent également se produire lors du séchage en tambour (tumbler).

D ACCEPTATION PAR LES
CONSOMMATEURS DU RETRAIT
D’ARTICLES TEXTILES

Comme il a déjà été mentionné, le séchage en tambour (tumbler) peut entraîner un retrait nettement plus important dans le cas de certains tricots en coton, notamment ceux en matériaux non-résinés.

Le retrait des produits peut conduire à une moins bonne acceptation par les consommateurs et 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. Si la variation des dimensions est facilement annihilée 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.

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

Les principaux représentants de la deuxième catégorie (acceptation élevée) 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 l'article permet de lui redonner des dimensions confortables.

Dans cette dernière catégorie, une variation des formes n'est pas impérativement critique. C'est la possibilité de rétablissement, comme on l'appelle aux États-Unis, c'est-à-dire les efforts nécessaires pour rétablir la forme d'origine, qui compte en la matière (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.

08.4.2.3 RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES POUR LE CHOIX DES SYMBOLES

- Les articles sensibles à l'action mécanique ne doivent pas être séchés en tambour (tumbler).
- Par mesure de prudence, les articles qui perdent rapidement leur forme ne doivent pas être séchés en tambour (tumbler).
- Il est conseillé de barrer le symbole du séchage en tambour (tumbler) pour les articles en laine, en soie ou 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 8.4.2.2 a.



nécessite habituellement



08.4.3 SÉCHAGE NATUREL

La méthode d'essai de solidité des teintures, l'évaluation et les exigences figurent dans le tableau 5.

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

TABLEAU 5 MÉTHODES D'ESSAI ISO ET MÉTHODES DE LABORATOIRE DE SOLIDITÉ DES TEINTURES

SYMBOLE	MÉTHODE DÉTAILLÉE	METHODES DE LABORATOIRE DE SOLIDITÉ DES TEINTURES
	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

08.5 **REPASSAGE**
08.5.1 **SOLIDITÉ DES TEINTURES**

La méthode d'essai, l'évaluation et les exigences pour la solidité des teintures sont mentionnées dans le tableau 6.

08.5.2 **ASPECT**

Une diminution sensible de la résistance n'est pas permise. Les tissus ou finitions ne doivent pas se ramollir ni 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:

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

MÉTHODE D'ESSAI			SEUILS MINMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS			
ISO 105 – X11			DÉGRADATION / DÉGRADATION			
SYMBOLE	TEMPÉRATURE °C	MOMENT DE L'ÉVALUATION	COULEUR	SEC	HUMIDE	MOUILLÉ
	200	Au bout de 4 h	4	4	—*	4
	150	Au bout de 4 h	4	4	4	—*
	110	Au bout de 4 h	4	4	—*	—*

* Pas d'essai requis

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 un test ou s'il a subi des dommages irréparables.

08.6 **NETTOYAGE PROFESSIONNEL**
08.6.1 **SOLIDITÉ DES TEINTURES**
08.6.1.1 **INTRODUCTION**

Le test de solidité des teintures au nettoyage professionnel à sec se fait conformément aux normes ISO. Le GINETEX a recommandé des seuils minimaux de solidité relativement aux dégradations.

Pour la fabrication de textiles finis composés de différentes parties, les interactions entre ces parties doivent être prises en compte.

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

08.6.1.2 **MÉTHODES D'ESSAI ET SEUILS MINIMAUX DE SOLIDITÉ RECOMMANDÉS**

Les normes ISO suivantes contiennent des informations générales sur les essais de solidité des teintures:

ISO 105 – A01	Principes généraux pour effectuer les essais
ISO 105 – A02	Echelle de gris pour l'évaluation des dégradations
ISO 105 – A03	Echelle de gris pour l'évaluation des décolorations

Essai de solidité des teintures au nettoyage à sec

ISO 105 – D01	doit être utilisée, mais avec les solvants
	respectifs.

Le seuil minimal de solidité recommandé par le GINETEX pour les dégradations et le décoloration est de 4. La teinture du solvant ne doit pas être prise en compte. Si le résultat obtenu est inférieur à 4, la solidité est insuffisante ; il peut s'avérer judicieux d'effectuer des essais supplémentaires, conformément à la norme ISO 3175. L'essai suivant peut aussi être utile pour évaluer d'éventuels problèmes de transfert des colorants ou de solidité des teintures:

ISO 105 – D02	Solidité des teintures au frottement:
	Solvants organiques

Essai de solidité des teintures au nettoyage à l'eau

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

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

08.6.2 **ASPECT**
08.6.2.1 **INTRODUCTION**

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

- la stabilité dimensionnelle
- le boulochage
- l'aspect des coutures
- l'adhérence d'entoilages thermocollants et de tissus contrecollés
- a 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.

08.6.2.2 MÉTHODES D'ESSAI

La norme ISO 3759 contient 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. La série de normes ISO 3175 décrit les méthodes d'évaluation et d'essai pour l'entretien professionnel, le nettoyage à sec, le nettoyage à l'eau et la finition.

ISO 3175 – 1	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements
	Partie 1: Evaluation 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 des vêtements
	Partie 2: Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au tétrachloréthylène

ISO 3175 – 3	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements
	Partie 3: 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 des vêtements
	Partie 4: Mode opératoire pour évaluer la résistance et la finition lors d'un nettoyage à l'eau simulé.

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

08.6.2.3 CONDITIONS DES PROCESSUS

Afin d'informer les entreprises de nettoyage professionnel, le Comité technique international pour l'entretien des textiles (ICTC), l'ancien Comité de recherche international sur le nettoyage à sec (IDRC), a publié une description synthétique des conditions 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 sont intégrées aux normes ISO 3175 – 2 et ISO 3175 – 3.

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

SYMBOLE	MÉTHODE DÉTAILLÉE	MÉTHODE DE LABORATOIRE SOLIDITÉ DES TEINTURES *
	Processus pour les textiles normaux Paragraphe 8.1 de la norme ISO 3175 – 2	ISO 105 – D01
	Processus pour les textiles délicats Paragraphe 8.2 de la norme ISO 3175 – 2	ISO 105 – D01
	Processus pour les textiles très délicats Paragraphe 8.2 de la norme ISO 3175 – 2	
	Processus pour les textiles normaux Paragraphe 9.1 de la norme ISO 3175 – 3	ISO 105 – D01 Méthode à modifier pour utiliser le solvant approprié
	Processus pour les matériaux délicats Paragraphe 9.2 de la norme ISO 3175 – 3	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

SYMBOLE	MÉTHODE DÉTAILLÉE	MÉTHODE DE LABORATOIRE SOLIDITÉ DES TEINTURES *
	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

* Les essais suivants pourraient également être utiles pour évaluer les problèmes éventuels de dégorgeement ou de solidité des teintures: ISO 105 – D02: Essais de solidité des teintures – Solidité des teintures au frottement: solvants organiques et ISO 105 – X12: Essais de solidité des teintures – Solidité des teintures au frottement

TABLEAU 8 CONDITIONS POUR LE NETTOYAGE À SEC SELON LES SYMBOLES D'ÉTIQUETAGE D'ENTRETIEN DU GINETEX

SYMBOLE	PROCESSUS	SOLVANT	TEMPÉRATURE	CHARGE	AJOUT DE
			MAXIMALE		DÉTERGENTS
			DU SOLVANT		
			°C	KG/M³	G/L
	normal	Tétrachloréthène et tous les solvants énumérés dans le symbole F	30 ± 3	normale 50 ± 2	1(+2) ¹
	modéré	Tétrachloréthène et tous les solvants énumérés dans le symbole F	30 ± 3	2/3 de charge 33 ± 2	1
	très modéré	Tétrachloréthène et tous les solvants énumérés dans le symbole F	30 ± 3	2/3 de charge 33 ± 2	1
	normal	Hydrocarbures (température de distillation 150 °C à 210 °C, point éclair de 38 °C à 70 °C)	30 ± 3	normale 50 ± 2	1
	modéré	Hydrocarbures (température de distillation 150 °C à 210 °C, point éclair de 38 °C à 70 °C)	30 ± 3	2/3 de charge 33 ± 2	1

¹ avec une émulsion d'eau et de tétrachloréthène

PROCESSUS DE NETTOYAGE						
AJOUT	NETTOYAGE	ESSORAGE	RINÇAGE	ESSORAGE	TEMP. MAXIMALES	TEMPS DE
D'EAU		INTERMÉDIAIRE		FINAL	D'ENTRÉE	REFROI-
					ET DE SORTIE	DISSEMENT
%	MIN	MIN	MIN	MIN	°C	MIN
autorisé 2	15	2	5	3	Entrée 80 ± 3 Sortie 60 ± 3	5
interdit 0	10	2	3	2	Entrée 60 ± 3 Sortie 50 ± 3	5
interdit 0	5	2	3	2	Entrée 50 ± 3 Sortie 40 ± 3	5
autorisé 2	15	2	5	5	Entrée 80 ± 3 Sortie 60 ± 3	5
interdit 0	10	2	3	5	Entrée 60 ± 3 Sortie 50 ± 3	5



09 LISTE DES NORMES CITÉES DANS CE RÈGLEMENT TECHNIQUE

09.1 SOLIDITÉ DES TEINTURES

ISO 105 – A01	Principes généraux pour effectuer les essais
ISO 105 – A02	Echelle de gris pour l'évaluation des dégradations
ISO 105 – A03	Echelle de gris pour l'évaluation des décolorations
ISO 105 – B02	Solidité des teintures 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 teintures 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 teintures 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 les tissus témoins en coton et en fibres viscose
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	Détermination de la solidité des teintures au blanchiment: Hypochlorite
ISO 105 – X11	Détermination de la solidité des teintures au repassage à chaud
ISO 105 – X12	Solidité des teintures au frottement

09.2 ESSAIS POUR DES CRITÈRES AUTRES QUE LA SOLIDITÉ DES TEINTURES

ISO 3005	Textiles – Détermination de la variation, dans la vapeur saturante, des couleurs des étoffes
ISO 3175 – 1	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements
	Partie 1 Evaluation 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 des vêtements
	Partie 2 Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au tétrachloréthylène
ISO 3175 – 3	Textiles – Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements
	Partie 3 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 des vêtements
	Partie 4 Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage après finissage lors d'un nettoyage à l'eau simulé
ISO 3758	Textiles – Code d'étiquetage d'entretien au moyen de symboles
ISO 3759	Textiles – Préparation, marquage et mesurages 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 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 des étoffes après nettoyage
ISO 7769	Textiles – Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect des plis des étoffes après lavage nettoyage
ISO 7770	Textiles – Méthode 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 tissus tricotés et tissés, à l'exception de la laine
D1905 – 73	Méthode d'essai des variations des dimensions au cours du blanchissage de textiles tricotés ou tissés (retirée en 1977)



10 LISTE DES PRODUITS CHIMIQUES MENTIONNÉS AVEC LES NUMÉROS DE CAS CORRESPONDANTS

PRODUITS CHIMIQUES	NUMÉRO DE CAS
TETRACHLOROETHEN	[127-18-4]
HYDROCARBURES	[DIVERS]
DIBUTOXYMETHANE	[2568-90-3]
CYCLOSILOXANES	[PAR EXEMPLE 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]

INSTITUTS DE CONTRÔLE AGRÉÉS SELON ISO COLLABORANT AVEC LE GINETEX

LE GINETEX RECOMMANDE LES INSTITUTS D’ESSAI CI-DESSOUS, QUI PROPOSENT
LES MÉTHODES D’ESSAI FIGURANT DANS CE RÈGLEMENT TECHNIQUE:

AT	ÖTI, Institut für Ökologie, Technik und Innovation GmbH (Member of the Oeko-Tex® Association) Spengergasse 20, 1050 Wien Tel +4 31 54 42 54 30, Fax +43 15 44 25 43 10 office@oeti.biz, www.oeti.biz
BE	CENTEXBEL (Member of the Oeko-Tex® Association) Technologiepark 7, 9052 Zwijnaarde Tel +32 92 20 41 51, Fax +32 92 20 49 55 oekotex@centexbel.be, www.centexbel.be
CH	TESTEX AG, Schweizer Textilprüfinstitut (Member of the Oeko-Tex® Association) Gotthardstrasse 61, Postfach 2156, 8027 Zürich Tel +41 44 206 42 42, Fax +41 4 4206 42 30 zuerich@testex.com, www.testex.com
CN/HK	SGS Hong Kong Limited 6/F Metropole Square, 2 On Yiu Street, Siu Lek Yuen, Shatin, N.T., Hong Kong Tel +852 27 74 71 48, Fax +852 21 44 70 01 ruth.hon@sgs.com, www.sgs.com
CZ	TZU Textile Testing Institute Vaclavska 6, 658 41 Brno Tel +42 05 43 42 67 12, Fax +42 05 43 42 67 42 info@tzu.cz, www.tzu.cz
DE	Hohenstein Textile Testing Institute GmbH & Co. KG (Member of the Oeko-Tex® Association) Schloss Hohenstein, 74357 Bönnigheim Tel +49 71 43 27 10, Fax +49 71 43 27 18 77 4 info@hohenstein.de, www.hohenstein.de
DE	DTNW ÖP GmbH, Deutsches Textilforschungszentrum Nord-West Öffentliche Prüfstelle GmbH Adlerstraße 1, 47798 Krefeld Tel +49 21 51 8 43 20 60, Fax +49 21 51 8 43 20 99 monika.frische@dtnw.de, www.dtnw.de



DE	UL International GmbH Sachsenring 69, 50677 Köln Tel +49 22 19 95 38 03, Fax +49 22 19 95 38 34 kol.Kundenservice@ul.com, www.ul.com
DK	DTI Tekstil, Teknologisk Institut (Member of the Oeko-Tex® Association) Gregersensvej, 2630 Taastrup Tel +45 72 20 20 00, Fax +45 72 20 21 91 textile@teknologisk.dk, www.teknologisk.dk
ES	AITEX, Instituto Tecnológico Textil (Member of the Oeko-Tex® Association) Plaza Emilio Sala 1, 03801 Alcoy Tel +34 96 554 22 00, Fax +34 96 554 34 94 info@aitex.es, www.aitex.es
FR	Bureau Veritas Consumer Products Services France Rue John Hadley, BP 20431, 59658 Villeneuve d'Ascq Tel +33 3 20 46 34 56, Fax +33 3 20 46 99 06 pascale.raison@fr.bureauveritas.com, www.bureauveritas.com
FR	CTTN, Centre Technique de la Teinture et du Nettoyage Avenue Guy de Collongue - Chemin des Mouilles, 69131 Ecully Tel +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 (Member of the Oeko-Tex® Association) 14 rue des Reculettes, 75013 Paris Tel +33 1 44 08 19 00, Fax +33 1 44 08 19 39 international@ifth.org, www.ifth.org
GR	CLOTEFI S.A, Etakai (Member of the Oeko-Tex® Association) 4, El Venizelou str., 17676 Athens Tel +30 21 09 23 49 32, Fax +30 21 09 23 56 03 clotefi@etakei.gr, www.etakei.gr
HU	INNOVATEXT (Member of the Oeko-Tex® Association) Gyömrői út 86, 1103 Budapest Tel +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. (Member of the Oeko-Tex® Association) Piazza Sant' Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA Tel +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 Tel +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 (Member of the Oeko-Tex® Association) 2-16-11 Kuramae, Taito-ku, 111-0051 Tokyo Tel +81 3 58 09 28 10, Fax +81 3 58 09 28 20 oeko-tex@nissen.or.jp, www.nissenken.or.jp
PL	Instytut Włókiennictwa (Member of the Oeko-Tex® Association) ul. Gdańska 118, 90-520 Łódź Tel +48 42 2 53 44 00, Fax +48 42
PT	CITEVE, Centro Tecnológico das Indústrias Têxtil e do Vestuário de Portugal (Member of the Oeko-Tex® Association) Quinta da Maia, Rua Fernando Mesquita, 2785, 4760-034 Vila Nova de Famalicão Tel +351 252-30 03 00, Fax +351 252-30 03 33 oeko-tex@citeve.pt, www.citeve.pt
SE	Swerea IVF AB (Member of the Oeko-Tex® Association) Argongatan 30, Box 104, 43122, 43122 Mölndal Tel +46 31 706 60 00, Fax +46 31 706 63 63 oeko-tex@swerea.se, www.swerea.se
SK	VÚTCH-CHEMITEX Ltd., Research Institute for Textile Chemistry Rybničky 954, 01168 Žilina Tel +420 41 500 17 54, Fax +420 41 723 39 57 vutch@vutch.sk, chemitex@vutch.sk, www.vutch.sk
TR	INTERTEK TEST HİZMETLERİ AS Merkez Mahallesi Sanayi Cd. No: 23, 34197 Yenibosna B. Evler/Istanbul Tel +90 212 368 43 50, Fax +90 212 296 47 82-83 ozlem.cavumirza@intertek.com, www.intertek-cg-tur.com
UK	Shirley Technologies Ltd (Member of the Oeko-Tex® Association) Unit 12, Westpoint Enterprise Park, Clarence Avenue, Trafford Park, M17 1QS Manchester Tel +90 212 496 46 46, Fax +90 212 452 80 55 info@shirleytech.co.uk, www.shirleytech.co.uk
US	SGS Consumer Testing Services, SGS-North America, Inc. 291 Fairfield Ave, Fairfield, NJ 07004 Tel +1 973 461 79 19, Fax +1 973 244 18 23 louann.spirito@sgs.com, www.sgs.com



IMPRESSION

GINETEX SWITZERLAND

Beethovenstrasse 20

P.O. Box

8022 Zurich

Tel + 41 44 289 79 49

Fax + 41 44 289 79 80

info@ginetex.ch

www.ginetex.ch

