

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
1968

NORME
INTERNATIONALE

Fourth edition
Quatrième édition
2004-10-15

Fibre ropes and cordage — Vocabulary

**Cordages en fibres et articles de
corderie — Vocabulaire**



Reference number
Numéro de référence
ISO 1968:2004(E/F)

© ISO 2004

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

© ISO 2004

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

ISO version was published in 2005/Version ISO publiée en 2005

Published in Switzerland/Publié en Suisse

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. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 1968 was prepared by the European Committee for Standardization (CEN) in collaboration with Technical Committee ISO/TC 38, *Textiles*, in accordance with the Agreement on technical cooperation between ISO and CEN (Vienna Agreement).

Throughout the text of this document, read "...this European Standard..." to mean "...this International Standard...".

This fourth edition cancels and replaces the third edition (ISO 1968:1973), which has been technically revised.

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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 1968 a été élaborée par le Comité européen de normalisation (CEN) en collaboration avec le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Tout au long du texte du présent document, lire «... la présente Norme européenne ...» avec le sens de «... la présente Norme internationale ...».

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 1968:1973), dont elle constitue une révision technique.

Contents

Page

Foreword.....	vi
1 Scope.....	1
2 Normative references	1
3 Fibres and fibre sources	1
4 Processing.....	8
5 Construction, strength, measurement and condition	12
6 Usage.....	25
Figures	40
Alphabetical index E	46
Bibliography	56
Vorwort.....	vi
1 Anwendungsbereich.....	1
2 Normative Verweisungen	1
3 Fasern und Faserherkunft.....	1
4 Verarbeitung	8
5 Aufbau, Festigkeit, Messung und Zustand.....	12
6 Anwendung.....	25
Bilder	40
Alphabetischer Index D	50
Literaturhinweise	56
Avant-propos	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives.....	1
3 Fibres et origines des fibres	1
4 Procédés de fabrication	8
5 Construction, force, mesure et présentation	12
6 Emploi	25
Figures	40
Index alphabétique F	53
Bibliographie	56

Foreword

This document (EN ISO 1968:2004) has been prepared by Technical Committee CEN/TC 248 "Textiles and textile products" the secretariat of which is held by BSI, in collaboration with Technical Committee ISO/TC 38 "Textiles".

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by April 2005, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by April 2005.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Portugal, Slovakia, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 1968:2004) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 248 „Textilien und Textilprodukte“, dessen Sekretariat vom BSI gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee ISO/TC 38 „Textilien erarbeitet.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis April 2005, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis April 2005 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Malta, die Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, die Schweiz, die Slowakei, Spanien, die Tschechische Republik, Ungarn und das Vereinigte Königreich.

Avant-propos

Le présent document (EN ISO 1968:2004) a été élaboré par le Comité Technique CEN/TC 248 "Textiles et produits textiles", dont le secrétariat est tenu par le BSI, en collaboration avec le Comité Technique ISO/TC 38 "Textiles".

Cette Norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en avril 2005, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en avril 2005.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette Norme européenne en application: Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Hongrie, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Malte, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Slovaquie, Suède et Suisse.

1 Scope

This European Standard specifies vocabulary relating to fibre ropes and cordage.

2 Normative references

Not applicable.

3 Fibres and fibre sources**3.1 general****3.1.1 fibre**

unit of matter characterized by its flexibility, fineness, and high ratio of length to maximum transverse dimension

3.1.2 man-made fibres

fibres obtained by a manufacturing process, as distinct from materials which occur naturally in fibrous form

3.1.3 natural fibres

fibres which occur in nature, e.g. from the husk, leaves, stems or seed hairs of plants

3.1.4 synthetic fibres

fibres made from polymers which are chemical compounds made up of long chains of molecules

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt Begriffe für Faserseile und Tauwerk fest.

2 Normative Verweisungen

Nicht Anwendbar.

3 Fasern und Faserherkunft**3.1 Allgemeines****3.1.1 Faser**

Materialeinheit, die durch ihre Biegsamkeit, Feinheit und ihr großes Verhältnis von Länge zu größter Querabmessung gekennzeichnet ist

3.1.2 Chemiefasern

Fasern, die man durch ein Herstellungsverfahren erhält, im Gegensatz zu Werkstoffen, die in der Natur in Faserform vorkommen

3.1.3 Naturfasern

Fasern, die in der Natur vorkommen, z. B. Fruchtschalen, Blätter, Stängel oder Pflanzensamenfasern

3.1.4 synthetische Fasern

Fasern aus Polymeren, bei denen es sich um chemische Verbindungen handelt, die aus langen Molekülketten bestehen

1 Domaine d'application

La présente Norme Européenne spécifie le vocabulaire relatif aux cordages en fibres et aux articles de corderie.

2 Références normatives

Non applicable.

3 Fibres et origines des fibres**3.1 Généralités****3.1.1 fibre**

unité de matière caractérisée par sa flexibilité, sa finesse et son rapport élevé de longueur par rapport à sa dimension transversale maximale

3.1.2 fibres artificielles

fibres obtenues par un procédé industriel distinct des matières existant dans la nature sous forme fibreuse

3.1.3 fibres naturelles

fibres que l'on trouve dans la nature : par exemple dans les tiges, feuilles, graines des plantes ou dans les toisons et crins

3.1.4 fibres synthétiques

fibres fabriquées à partir de polymères qui sont des composés chimiques constitués de longues chaînes de molécules

3.2 natural fibres

3.2.1

hard fibres

fibres from the leaves or leaf stalks of various monocotyledonous plants, e.g. sisal or manila

3.2.1.1

coco

coir
fibre from the husk of the coconut *Cocos nucifera*

3.2.1.2

henequen

fibre from the leaves of *Agave fourcroydes*

[ISO 6938:1984]

3.2 Naturfasern

3.2.1

Hartfasern

Fasern aus Blättern oder Blätterstängeln aus verschiedenen einkeimblättrigen Pflanzen, z. B. Sisal oder Manila

3.2.1.1

Kokos

Faser aus der Faser der kokosnuß *Cocos nucifera*

3.2.1.2

Henequen

Faser aus dem Bast der *Agave fourcroydes*

[ISO 6938:1984]

3.2 fibres naturelles

3.2.1

fibres dures

fibres provenant de feuilles ou tiges de feuilles de diverses plantes monocotylédonées comme le sisal ou la manille

3.2.1.1

coco

fibre provenant de l'enveloppe fibreuse de la noix de coco *Cocos nucifera*

3.2.1.2

henequen

fibre provenant des feuilles d'*Agave fourcroydes*

[ISO 6938:1984]

<p>3.2.1.3 manila abaca fibre from the leaves of <i>Musa textiles</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.1.3 Manila Abaca Faser aus den Blättern der <i>Musa textilis</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.1.3 manille abaca fibre provenant des feuilles de <i>Musa textilis</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>
<p>3.2.1.4 sisal fibre from the leaves of <i>Agave sisalana</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.1.4 Sisal Faser aus den Blättern der <i>Agave sisalana</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.1.4 sisal fibre provenant des feuilles d'<i>Agave sisalana</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>
<p>3.2.2 soft fibres fibres from the outer part of the stems of various dicotyledonous plants, e.g. jute, flax and hemp</p>	<p>3.2.2 Weichfasern Fasern aus dem äußeren Teil der Stängel verschiedener zweikeimblättriger Pflanzen, z. B. Jute, Flachs und Hanf</p>	<p>3.2.2 fibres douces fibres provenant de la partie extérieure des tiges de diverses plantes dicotylédonées telles que le jute, le lin ou le chanvre</p>
<p>3.2.2.1 cotton single-cell fibre from the seed of plants of the <i>Gossypium</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.1 Baumwolle Faser aus den Samenkapseln der Baumwollpflanze <i>Gossypium</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.1 coton fibre unicellulaire provenant de la graine des plantes du <i>Gossypium</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>
<p>3.2.2.2 flax fibre from the stems of flax <i>Linum usitatissimum</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.2 Flachs Faser aus den Stängeln der Flachspflanze <i>linum usitatissimum</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.2 lin fibre provenant de la tige du lin <i>Linum usitatissimum</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>
<p>3.2.2.3 hemp fibre from the stems of hemp <i>Cannabis sativa</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.3 Hanf Faser aus den Stängeln des Hanfes <i>Cannabis sativa</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.3 chanvre fibre provenant de la tige du chanvre <i>Cannabis sativa</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>
<p>3.2.2.4 jute fibre from the stems of jute <i>Corchorus capsularis</i> and <i>Corchorus olitorius</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.4 Jute Faser aus den Stängeln der <i>Corchorus capsularis</i> und <i>Corchorus olitorius</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>	<p>3.2.2.4 jute fibre provenant de la tige du jute <i>Corchorus capsularis</i> et <i>Corchorus olitorius</i></p> <p>[ISO 6938:1984]</p>

3.3 man-made fibres

**3.3.1
aramid
AR**

fibre composed of linear macromolecules made up of aromatic groups joined by amide or imide linkages, at least 85 % of the amide or imide linkages being joined directly to two aromatic rings and the number of imide linkages, if the latter are present, not exceeding the number of amide linkages

[ISO 2076:1999]

**3.3.2
liquid crystal polymer
LCP**

fibre spun for a high performance thermoplastic multi-filament

**3.3.3
polyamide
PA**

fibre composed of linear macromolecules having in the chain recurring amide linkages at least 85 % of which are joined to aliphatic or cycloaliphatic units

[ISO 2076:1999]

**3.3.4
polyester
PES**

fibre composed of linear macromolecules having in the chain at least 85 % by mass of an ester of a diol and terephthalic acid

[ISO 2076:1999]

3.3 Chemiefasern

**3.3.1
Aramid
AR**

Faser aus linearen Makromolekülen aromatischer Gruppen, die durch Amid- oder Imidgruppen verbunden sind, wobei mindestens 85% der Amid- oder Imidbindungen direkt mit zwei aromatischen Ringen verbunden sind und gegebenenfalls die Anzahl der Imidbindungen die Anzahl der Amidbindungen nicht übersteigt

[ISO 2076:1999]

**3.3.2
flüssiges Kristallpolymer
LCP**

Faser, die für ein thermo-plastisches Hochleistungs-Mult-ifilament gesponnen wird

**3.3.3
Polyamid
PA**

Faser aus linearen Makromolekülen mit wiederkehrenden Amidbindungen in der Kette, die zu mindestens 85 % Massenanteil mit aliphatischen oder alizyklischen Gruppierungen verbunden sind

[ISO 2076:1999]

**3.3.4
Polyester
PES**

Faser aus linearen Makromolekülen mit mindestens 85 % Massenanteil des Esters eines Diols und Terephthalsäure in der Kette

[ISO 2076:1999]

3.3 fibres chimiques

**3.3.1
aramide
AR**

fibre composée de macromolécules linéaires formées de groupes aromatiques liés par des liaisons amides ou imides dont au moins 85% sont directement liés à deux noyaux aromatiques imides, lorsqu'elles sont présentes, ne peut excéder celui des liaisons amides

[ISO 2076:1999]

**3.3.2
polymère à cristaux liquides
LCP**

fibre filée pour produire un multifilament thermoplastique à haute performance

**3.3.3
polyamide
PA**

fibre de macromolécules linéaires présentant dans la chaîne des liaisons amides récurrentes dont au moins 85% sont liées à des motifs aliphatiques linéaires ou cycliques

[ISO 2076:1999]

**3.3.4
polyester
PES**

fibre composée de macromolécules linéaires présentant dans la chaîne au moins 85 %, en masse, d'un ester de diol et d'acide téréphthalique

[ISO 2076:1999]

<p>3.3.5 polyethylene PE fibre composed of linear macro molecules of unsubstituted saturated aliphatic hydrocarbons</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>	<p>3.3.5 Polyethylen PE Faser aus linearen Makromolekülen unsubstituierter, gesättigter aliphatischer Kohlenwasserstoffe</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>	<p>3.3.5 polyéthylène PE fibre de macromolécules linéaires saturées d'hydrocarbures aliphatiques sans substitution</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>
<p>3.3.6 high modulus polyethylene HMPE parallel molecular orientated gel spun polyethylene fibre with high modulus and high tenacity</p>	<p>3.3.6 Hochmodul- Polyethylen HMPE Parallele, molekular ausgerichtete gel-gesponnene Polyethylenfaser mit hohem Modul und hoher Zähigkeit</p>	<p>3.3.6 polyéthylène à haut module HMPE fibre polyéthylène à haut module et haute ténacité filée à partir d'un gel dont les molécules sont orientées parallèlement</p>
<p>3.3.7 polyolefins polymers of olefin such as polypropylene and polyethylene</p>	<p>3.3.7 Polyolefine Polymere aus olefin-ähnlichem Polypropylen und Polyethylen</p>	<p>3.3.7 polyoléfines polymères d'oléfines telles que le polypropylène et le polyéthylène</p>
<p>3.3.8 polypropylene PP fibre composed of linear macromolecules made up of saturated aliphatic hydrocarbon units in which one carbon atom in two carries a methyl side group generally in an isotactic configuration and without further substitution</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>	<p>3.3.8 Polypropylen PP Faser aus linearen Makromolekülen gesättigter aliphatischer Kohlenwasserstoffgruppierungen, bei denen jedes zweite Kohlenstoffatom eine Methylseiten-gruppe trägt, in der Regel mit isotaktischer Anordnung und ohne weitere Substitution</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>	<p>3.3.8 polypropylène PP fibre de macromolécules linéaires saturées d'hydrocarbures aliphatiques, dont un atome de carbone sur deux porte un groupe méthyle, généralement en disposition isotactique et sans substitution ultérieure</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>
<p>3.3.9 viscose CV cellulose fibre obtained by the viscose process</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>	<p>3.3.9 Viskose CV Zellulosefaser, gewonnen nach dem Viskose-Verfahren</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>	<p>3.3.9 viscose CV fibre de cellulose obtenue par le procédé de viscose</p> <p>[ISO 2076:1999]</p>

3.4 types of fibre

3.4.1

bicomponent fibre

fibre incorporating more than one polymer which polymers have been extruded together to form the final fibre

3.4.2

continuous filament

fibre of indefinite length and sensibly uniform cross section

3.4.3

corespun yarn

yarn consisting of a central thread surrounded by staple fibres

NOTE The yarn has the strength and elongation of the central thread whilst exhibiting most of the other characteristics of the surface staple fibre.

3.4.4

copolymer

polymer in which the repeating units are not all the same

NOTE Usually, but not always, copolymers are formed from two or more differing monomers brought together during the polymerization stage.

3.4.5

filament

textile fibre of very great length considered as continuous

[ISO 8159:1987]

3.4.6

film

tape

....

sheet of polymeric material which is capable of fibrillation after subsequent processing

3.4 Faserarten

3.4.1

Zweikomponentenfaser

Faser, die mehr als ein Polymer enthält und deren Polymere zusammen extrudiert worden sind, um die endgültige Faser herzustellen

3.4.2

Endlosfaser Filament

Faser von unbestimmter Länge und ungefähr gleichförmigem Querschnitt

3.4.3

Umsponnenes Garn

Garn, das aus einem Zentralfaden besteht, der von Stapelfasern umgeben wird

ANMERKUNG Dieses Garn hat die Festigkeit und die Dehnung des Zentralfadens, während es die meisten anderen Eigenschaften der äußeren Stapelfasern aufweist.

3.4.4

Kopolymer

Polymer, in dem die sich wiederholenden Einheiten nicht immer gleich sind

ANMERKUNG In der Regel werden Kopolymere aus zwei oder mehreren verschiedenen Monomeren hergestellt, die in der Polymerisationsphase zusammengebracht werden.

3.4.5

Filament

Textilfaser von sehr großer Länge, die als kontinuierlich angesehen wird

[ISO 8159:1987]

3.4.6

Folie

Film

Bändchen

Folie aus Polymerwerkstoff, die sich bei Weiterbehandlung zur Fibrillierung eignet

3.4 types de fibres

3.4.1

fibres bi-composantes

fibre comprenant plus d'un polymère et dont les polymères ont été extrudés ensemble pour former la fibre finale

3.4.2

filament continu

fibre d'une longueur infinie et d'une section transversale sensiblement uniforme

3.4.3

fil "core yarn"

fil constitué d'un fil central entouré par des fibres discontinues

NOTE Le fil "core yarn" a la résistance et l'allongement du fil d'âme alors qu'en surface il a les caractéristiques des fils de couverture.

3.4.4

copolymère

polymère dans lequel les unités constitutives ne sont pas toutes les mêmes

NOTE Habituellement, mais pas toujours, les copolymères sont constitués de deux monomères ou plus associés ensemble pendant la phase de polymérisation.

3.4.5

filament

fibre textile de très grande longueur considérée comme continue

[ISO 8159:1987]

3.4.6

film

feuille de matière polymère qui peut se fibriller après un traitement adéquat

3.4.7

mechanically fibrillated fibre
film in which the fibrillation has been produced artificially parallel to the production line by an external object which penetrates the film and initiates the fibrillation from the sites of such penetrations

3.4.8**monofilament**

continuous filament of normally circular section having a diameter greater than 100 µm

NOTE This definition varies from that used in the textile industry in general, and is specific to cordage.

3.4.9**multifilament**

group of continuous filament each filament having a normally circular section and a diameter of 100 µm or less

NOTE This definition varies from that used in the textile industry in general, and is specific to cordage.

3.4.10**staple fibre**

textile fibre of limited length

[ISO 8159:1987]

3.4.11**staple length**

nominal length of a staple fibre

3.4.12**textured yarn**

crimped yarn
yarn, normally of multifilament material, into which crimp has been introduced to render it more bulky

3.4.7**mechanisch fibrillierte Faser**

Film, bei dem die Fibrillierung künstlich, parallel zur Fertigungsrichtung, durch ein äußeres Objekt erzeugt wurde, das den Film durchdringt und die Fibrillierung von den Stellen dieser Durchdringungen auslöst

3.4.8**Monofilament**

kontinuierliches Filament mit üblicherweise kreisrundem Querschnitt und einem Durchmesser von mehr als 100 µm

ANMERKUNG Diese Definition weicht von derjenigen ab, die in der Textilindustrie im allgemeinen verwendet wird und bezieht sich besonders auf Tauwerk

3.4.9**Multifilament**

Gruppe von kontinuierlichen Filamenten, bei dem jedes Filament einen üblicherweise kreisrunden Querschnitt und einen Durchmesser von 100 µm oder weniger hat

ANMERKUNG Diese Definition weicht von derjenigen ab, die in der Textilindustrie im allgemeinen verwendet wird und bezieht sich besonders auf Tauwerk.

3.4.10**Stapelfaser**

Textilfaser von begrenzter Länge

[ISO 8159:1987]

3.4.11**Stapellänge**

Nennlänge einer Stapelfaser

3.4.12**texturiertes Garn**

Kräuselgarn
Garn, üblicherweise aus Multifilament-Werkstoff, der gekräuselt wird, um ihn voluminöser zu machen

3.4.7**fibre fibrillée mécaniquement**

film dans lequel la fibrillation a été provoquée artificiellement, suivant une direction parallèle à la ligne de production, par un objet extérieur qui pénètre le film et commence la fibrillation à partir des endroits pénétrés

3.4.8**monofilament**

filament continu d'une section normalement circulaire ayant un diamètre supérieur à 100 µm

NOTE Cette définition est différente de celle utilisée habituellement dans l'industrie textile et est spécifique à la corderie.

3.4.9**multifilament**

groupe de filament continu constitué de filaments ayant une section habituellement circulaire et un diamètre de 100 µm ou moins

NOTE Cette définition est différente de celle utilisée habituellement dans l'industrie textile et est spécifique à la corderie.

3.4.10**fibre discontinue**

fibre textile de longueur limitée

[ISO 8159:1987]

3.4.11**longueur de filature**

longueur nominale d'une fibre discontinue

3.4.12**fil texturé****fil frisé**

fil habituellement constitué de multifilaments, dans lequel on a provoqué une frisure pour le rendre plus volumineux

3.4.13

twist splitted fibre

film which is splitted by the torsion caused by twisting it under tension

3.4.14

yarn

twisted entity composed of filaments, staple fibres, or fibrillated film held together by twist

4 Processing

4.1 braiding

plaiting

practice of interlacing cordage materials in a helical manner where the numbers of strands or ends forming the helices in one direction is balanced by an equal number of strands or ends forming the helices in the opposite direction

4.2 closing

4.2.1

closing <twisted rope>

process of forming a stranded rope by twisting or laying strands together to form a stable construction which will not unravel

4.2.2

closing <braided rope>

process of forming a rope by braiding strands together to form a stable construction which will not unravel

3.4.13

Rillenfolie

Bändchen, das durch Verdrehung unter Spannung gesplittet wird

3.4.14

Garn

gedrehtes Material, aus Filamenten, Stapelfasern oder fibrillierter Folie, das durch die Drehung zusammengehalten wird

4 Verarbeitung

4.1 Rundflechten

.....

Verfahren des Verkreuzens von Litzen oder Flechtgarnen in wendelförmiger Art. Dabei wird die Anzahl der Litzen oder Flechtgarnen, die diese Wendel in einer Richtung bilden, durch die gleiche Anzahl von Litzen oder Flechtgarnen, die die Wendel in entgegengesetzter Richtung bilden, ausgeglichen

4.2 Verseilen und Flechten

4.2.1

Verseilen und Flechten <geschlagenes Seil>

Verfahren, um ein geschlagenes Seil durch Zusammendrehen der Litzen so zu formen, dass ein stabiler Aufbau entsteht, der sich nicht öffnet

4.2.2

Verseilen und Flechten <geflochtenes Seil>

Verfahren zur Seilherstellung, bei dem die Litzen geflochten werden, und so ein stabiler Aufbau entsteht, der sich nicht öffnet

3.4.13

fibre fibrillée par torsion

fibre qui est fibrillée par la torsion provoquée en retordant le fil sous tension

3.4.14

fil

unité retordue composée de filaments, de fibres discontinues ou de fils fibrillés assemblés et retordus

4 Procédés de fabrication

4.1 tressage

.....

procédé consistant à entrelacer les matières de manière hélicoïdale dans lequel le nombre de torons/brins ou de fils formant des hélices dans un sens est équilibré par un nombre égal de torons/brins ou de fils formant des hélices dans la direction opposée

4.2 câblage

4.2.1

câblage <cordage retordu>

procédé consistant à fabriquer un cordage toronné en retordant des torons pour former une construction stable qui ne se détorde pas

4.2.2

câblage <cordage tressé>

procédé consistant à fabriquer un cordage en tressant ensemble des torons pour former une construction stable qui ne se détorde pas

4.3 extruding**4.3.1 extruding <filaments or films>**

process of forming filaments or films from a molten polymer by forcing the material through a die

4.3.2 extruding <jacket>

process of forming a jacket on a rope by drawing through a die

4.4 fibrillating

process of splitting a longitudinally oriented textile film or tape into a network of interconnected fibres

4.5 heat setting

process of applying heat to ropes of synthetic fibres such as polyamide and polyester, to reduce the proneness of ropes to kinking, to minimize linear shrinkage in service, and to improve the cordage properties

**4.6 melt colouring
melt dyeing**

addition of a pigment to the polymer before extrusion so that the extruded material is coloured uniformly and throughout its cross section

4.7 preparing

practice of producing a continuous sliver from bales of raw fibre, and then combing them to a uniform linear density in a form suitable for spinning

4.3 Extrudieren**4.3.1 Extrudieren <Filamente oder Folien>**

Verfahren, um Filamente oder Folien aus geschmolzenem Polymer herzustellen, indem es durch eine Düse (oder Düsen) gepresst wird

4.3.2 Extrudieren <Elastomerhülle>

Verfahren, eine Elastomerhülle um ein Seil aufzubringen, indem dieses durch eine Düse gezogen wird

4.4 Fibrillieren

Verfahren, um die längs ausgegerichtete Folie oder Filme in ein Netz von untereinander verbundenen Fasern aufzubrechen

4.5 Thermofixieren

Verfahren, bei dem Wärme auf Chemiefaserseile, wie aus Polyamid oder Polyester, aufgebracht wird, um die Neigung z. B. zum Kinken und die lineare Schrumpfung im Betrieb zu vermindern und um die Seileigenschaften zu verbessern

4.6 Spinnfärbung

.....

Zusatz eines Pigmentes zum Polymer vor der Extrusion, so dass der extrudierte Werkstoff gleichmäßig und über den ganzen Querschnitt eingefärbt ist

4.7 Vorbereitung

Herstellung eines endlosen Faserbandes aus Ballen von Rohfasern mit anschließender Weiterverarbeitung zu einer gleichförmigen Feinheit in einer für das Spinnen geeigneten Form

4.3 extrusion**4.3.1 extrusion <filaments ou films>**

procédé qui consiste à faire des filaments ou des films à partir d'un polymère fondu en le forçant à passer dans une filière

4.3.2 extrusion <gaine>

procédé qui consiste à recouvrir un cordage d'une gaine élastomère en le tirant dans une filière

4.4 fibrillation

procédé qui consiste à éclater un film ou une lame textile orienté(e) de façon longitudinale en une résille de fibres interconnectées

4.5 thermo fixation

procédé qui consiste à traiter par la chaleur des cordages de fibres synthétiques comme le polyamide ou le polyester pour réduire la tendance des cordages à faire des coques, pour diminuer le retrait lorsque le cordage est employé et pour améliorer les propriétés du cordage

4.6 teint masse

...

addition d'un pigment au polymère avant l'extrusion de façon à teinter la matière extrudée de façon homogène dans toute sa section

4.7 préparation

pratique consistant à produire un ruban continu à partir des bales de fibres de matières premières puis à le peigner pour uniformiser sa densité linéaire de sorte qu'il soit prêt pour l'opération de filature

4.8 rotproofing

chemical treatment applied to natural fibre ropes during manufacture for their protection against rotting

NOTE Rotting may be caused by exposing the rope to wetting or high humidity thus promoting microbiological or mycological attack.

4.9 spin finish

treatment to man-made fibres to improve the performance of the product

4.10 spinning

4.10.1 spinning <by extrusion>

process of forming a synthetic fibre by extruding or drawing molten or dissolved polymer material through very small openings in a metal plate (dies) and subsequent stretching

4.10.2 spinning <of staple filaments>

process of combining staple filaments into a yarn by drawing and twisting

4.11 splicing

method of joining a rope to itself, to another rope, or of producing an eye in its end or ends by interweaving or twisting the strands together to give a joint which retains a high proportion of the original strength of the rope

4.8 Verrottungsschutz

chemische Behandlung, die auf Naturfasern während der Herstellung zu ihrem Schutz vor Verrottung aufgebracht wird

ANMERKUNG Verrottung wird verursacht, wenn ein Seil der Durchfeuchtung oder hoher Luftfeuchtigkeit, die die mikrobiologische und bakterielle Zersetzung fördern, ausgesetzt wird.

4.9 Spinnzusatz

Behandlung die auf Fasern aufgebracht wird, um die Eigenschaften des Produktes zu verbessern

4.10 Spinnen

4.10.1 Spinnen <durch Extrusion>

Herstellung von Chemiefasern, bei der geschmolzener oder gelöster Polymerwerkstoff extrudiert oder durch sehr kleine Düsen gezogen und anschließend verstreckt wird

4.10.2 Spinnen <von Stapelfilamenten>

Zusammenfassen von Stapelfilamenten durch Zusammenführen und Verdrehen zu einem Garn

4.11 Spleißen

Verfahren, ein Seil mit sich selbst oder einem anderen Seil zu verbinden oder ein Auge an einem oder beiden Seilenden herzustellen, indem die Litzen eingeflochten oder zusammengedreht werden, um eine Verbindung herzustellen, die die ursprüngliche Festigkeit zu einem großen Teil erreicht

4.8 traitement anti-cryptogamique

traitement chimique appliqué aux cordages en fibres naturelles pendant la fabrication pour les protéger contre la pourriture

NOTE La pourriture peut être provoquée en exposant le cordage à l'eau ou à une humidité élevée favorisant ainsi une attaque microbologique ou mycologique.

4.9 apprêt de filage

traitement des fibres synthétiques pour améliorer les performances du produit

4.10 filature

4.10.1 filature <par extrusion>

procédé qui consiste à former une fibre synthétique en extrudant ou en tirant un polymère fondu ou dissous à travers de très petits orifices d'une filière puis à l'étirer

4.10.2 filature <de filaments discontinus>

procédé qui consiste à rassembler des filaments discontinus en un fil en les assemblant puis en les retordant

4.11 épissurage

méthode qui consiste à joindre un cordage à lui même, ou à un autre cordage, ou à produire une boucle à une extrémité ou aux extrémités en entrelaçant ou en retordant les torons ensemble pour réaliser une jonction qui conserve une proportion importante de la résistance d'origine du cordage

4.12stranding

the process of combining a number of roping yarns by twisting to form a strand

4.12Verlitzten

Vorgang, eine Anzahl von Seilgarnen durch Verdrehen zu einer Litze zu formen

4.12toronnage

procédé consistant à réunir plusieurs fils en les retordant afin de former un toron

4.13stretching stretch

process of molecular orientation performed on filaments or films primarily in order to improve the tensile properties

4.13Verstrecken

Vorgang der molekularen Ausrichtung, die an Filamenten oder Filmen ausgeführt wird, hauptsächlich um die Zugfestigkeit zu verbessern

4.13étirage

procédé consistant à orienter les molécules des filaments ou des films primaires de façon à en améliorer les propriétés en traction

4.14twisting

4.14.1 twisting <of fibres>
practice of forming a helix from parallel fibres, filaments or film to produce a yarn

4.14Drehen

4.14.1 Drehen <von Fasern>
Vorgang, einen Wendel aus parallelen Fasern, Filamenten oder Folien zu drehen, um ein Garn herzustellen

4.14retordage

4.14.1 retordage <de fibres>
pratique consistant à former une hélice à partir de fibres, de filaments ou de films parallèles, pour produire un fil

4.14.2 twisting <of yarns>
practice of combining yarns together to form a helically twisted strand

4.14.2 Drehen <von Garnen>
Vorgang, die Garne zusammenzufügen, um eine wendelförmige Litze zu formen

4.14.2 retordage <de fils>
pratique consistant à assembler ensemble des fils pour former un toron retordu en hélice

4.14.3 twisting <of strands>
practice of combining strands together to form a rope

4.14.3 Drehen <von Litzen>
Vorgang, die Litzen zu einem Seil zusammenzuschlagen

4.14.3 retordage <de torons>
pratique qui consiste à assembler des torons pour former un cordage

4.15UV additive
UV inhibitor
material which may be added to the polymer used for the extrusion of man-made fibres to improve the resistance of the fibres to photodegradation

4.15UV-Additiv
UV-Stabilisator
Werkstoff, der dem Polymer hinzugefügt wird und der für die Extrusion von Chemiefasern verwendet wird, um die Widerstandsfähigkeit der Fasern gegenüber dem Qualitätsverlust durch Lichteinwirkung zu erhöhen

4.15traitement UV
...
matière qui peut être ajoutée au polymère employé pour l'extrusion des fibres synthétiques afin d'améliorer la résistance des fibres à la dégradation par la lumière

4.16water-repellent treatment
chemical treatment applied to fibre ropes during manufacture to make them resistant to the absorption of water

4.16wasserabweisende Imprägnierung
chemische Behandlung, die auf Faserseile während der Herstellung aufgebracht wird, um diese widerstandsfähig gegen die Aufnahme von Wasser zu machen

4.16traitement d'imperméabilisation
traitement chimique appliqué aux cordages pendant la fabrication, pour les rendre résistant à l'absorption de l'eau

5 Construction, strength, measurement and condition

5.1 construction

5.1.1

angle of lay

angle at which strands lie in relation to the axis of the cordage

5.1.2

base yarn

yarn obtained from the manufacturer, consisting of a wound package of parallel filaments on which subsequent twisting operations are performed

5.1.3

braided cord

cord of braided construction

5.1.4

braided rope

plaited rope
rope formed by braiding or plaiting the strands together as opposed to twisting them

5.1.5

combined rope

combination rope
rope in which the strand centres are made of steel, and in which the outer portions of each strand are made from a fibrous material

5.1.6

cord

laid or braided item of cordage, usually less than 4 mm in diameter

5.1.7

cordage

product independent of diameter, in which twisting or braiding of any fibrous material produces a finished rope, line or cord

5 Aufbau, Festigkeit, Messung und Zustand

5.1 Aufbau

5.1.1

Schlagwinkel

Winkel der Litzen in Bezug zur Seilachse

5.1.2

Grundgarn

Garn, das man beim Hersteller erhält, bestehend aus einem gewickelten Garnkörper paralleler Filamente, an denen nachfolgend eine Verdrehung ausgeführt wird

5.1.3

Flechtschnur

Schnur in geflochtener Machart

5.1.4

Flechtseil

geflochtenes Seil
Seil, das durch Flechten der Litzen zusammengefügt wird, im Gegensatz zum Verdrehen

5.1.5

Herkulestauwerk

.....
Seil, bei dem die Litzeneinlagen aus Stahl bestehen und bei dem die äußeren Teile jeder Litze aus Faserwerkstoff hergestellt sind

5.1.6

Schnur

geschlagenes oder geflochtenes Seilereiprodukt, üblicherweise dünner als 4 mm

5.1.7

Tauwerk

Produkt, unabhängig vom Durchmesser, bei dem durch Verdrillen oder Flechten von Faserwerkstoff Seile, Leinen und Schnüre hergestellt werden

5 Construction, force, mesure et présentation

5.1 construction

5.1.1

angle de commettage

angle des torons par rapport à l'axe du cordage

5.1.2

fil de base

fil obtenu du fournisseur consistant en une bobine de filaments parallèles sur lequel on effectuera des opérations d'assemblage ou de retordage

5.1.3

corde tressée

corde faite par le procédé de tressage

5.1.4

cordage tressé

...
cordage fabriqué par tressage de torons par opposition au retordage de torons

5.1.5

cordage mixte

...
cordage dans lequel le centre des torons est fabriqué en fils d'acier et dans lequel l'extérieur de chaque toron est fait de matière fibreuse

5.1.6

corde

produit toronné ou tressé, ayant habituellement un diamètre inférieur supérieur à 4 mm

5.1.7

cordage

produit indépendant de son diamètre, fabriqué par retordage ou par tressage de matières fibreuses, afin d'obtenir un cordage fini, une ligne, ou une corde

**5.1.8
core**

central part of a cord, a strand or a rope which is integral, and not combined by twisting or braiding with any other component of that cord, strand or rope

**5.1.9
core rope
sub rope**

twisted or braided rope used as an element of a parallel sub-rope construction rope

**5.1.10
diameter actual**

diameter of the circle circumscribed about the cross section of the rope, usually measured under a given tension and method

**5.1.11
diameter nominal**

reference value for a given product

**5.1.12
double braided rope**

rope in which a number of strands are braided to form a core, and around which are plaited further strands to form a sheath

NOTE The core lies coaxially within the sheath.

**5.1.13
eight-strand braided rope**

rope normally composed of four pairs of strands plaited in a double 4-strand coreless round sennit (sometimes spelt sinnet)

NOTE See Figure 1 for cross-section.

**5.1.8
Einlage**

der in der Mitte einliegende Teil einer Schnur, Litze oder eines Seils, der nicht durch Verdrillen oder Flechten mit anderen Teilen dieser Schnur, Litze, oder dieses Seils verbunden ist

**5.1.9
Seilkern**

.....

gedrehtes oder geflochtenes Seil, das als Teil einer parallelen Unter-Seilmachart verwendet wird

**5.1.10
tatsächlicher Durchmesser**

Durchmesser des den Querschnitt des Seiles umschriebenen Kreises, üblicherweise gemessen bei einer vorgegebenen Spannung und mit einem vorgegebenen Verfahren

**5.1.11
Nenndurchmesser**

Bezugswert für ein angegebenes Produkt

**5.1.12
doppelt geflochtenes Seil**

Seil, bei dem eine Anzahl von Litzen geflochten werden, um eine Einlage zu bilden. Um diese herum werden dann weitere Litzen geflochten, um einen Mantel herzustellen

ANMERKUNG Die Einlage liegt in einer Achse mit dem Seilmantel.

**5.1.13
8-litziges geflochtenes Seil**

Seil, das üblicherweise aus vier Paaren von Litzen besteht, die als doppelt 4-litziger einlagenfreier Strang geflochten werden

ANMERKUNG Querschnitt, siehe Bild 1.

**5.1.8
âme**

partie centrale d'une corde, d'un toron, ou d'un cordage, qui n'est pas assemblé, par retordage ou par tressage, avec un autre composant de cette corde, de ce toron ou de ce cordage

**5.1.9
cordage d'âme**

...

cordage retordu ou tressé utilisé comme élément d'un cordage à âmes parallèles

**5.1.10
diamètre courant**

diamètre du cercle circonscrit autour d'une section transversale du cordage, habituellement mesuré sous une tension donnée et par une méthode donnée

**5.1.11
diamètre nominal**

valeur de référence d'un produit donné

**5.1.12
cordage coaxial**

cordage dans lequel un certain nombre de torons sont tressés pour former une âme autour de laquelle d'autres torons sont surtressés pour former une couverture

NOTE L'âme est positionnée de manière coaxiale dans la couverture

**5.1.13
cordage 8 torons**

cordage constitué normalement de 4 paires de torons tressés en rond, et sans âme sur un "4 fois deux"

NOTE Voir figure 1 pour la coupe transversale.

**5.1.14
end**

single base yarn or roping yarn which is wound parallel to similar yarns onto a bobbin prior to braiding

**5.1.15
multistrand rope**

rope made of a number of strands twisted in several layers

**5.1.16
hawser laid rope**

.....
rope of three strands where the strands are twisted to form helices around the central axis

**5.1.17
kernmantel**
braided polyamide rope comprising a braided sheath enclosing either a braided core, or a core composed of parallel yarns with more than 50 % in mass in the core

NOTE The name is derived from the German "kern" meaning "core", and "mantel" meaning "sheath".

**5.1.18
lay length**
length of lay
length of one complete turn of a yarn in a strand, or a strand in a rope, measured in a straight line parallel to the axis of the strand or rope

NOTE This is shown in Figure 2.

**5.1.19
line**
laid, cabled, twisted, or plaited cord

**5.1.14
Flechtgarn**
einzelnes Grundgarn oder Seilgarn, das parallel mit ähnlichen Garnen vor dem Flechten auf eine Flechtspule gewickelt wird

**5.1.15
geschlagenes, mehrlitziges Faserseil**
Seil, das aus einer Anzahl von Litzen in mehreren Lagen geschlagen wird

**5.1.16
3-litziges Trossenschlag-Seil**
3-litziges gedrehtes Seil
Seil aus drei Litzen, wobei die Litzen zur Bildung einer Wendel um eine Zentralachse gedreht werden

**5.1.17
Kernmantel**
geflochtenes Polyamid-Seil, geflochtenes Polyamid-Seil, dessen geflochtener Seilmantel entweder eine geflochtene Einlage oder eine Einlage aus parallelen Garnen mit mehr als 50 % Masse in der Einlage umschließt

**5.1.18
Schlaglänge**
.....
Länge einer vollständigen Drehung eines Fadens in einer Litze oder einer Litze in einem Seil, gemessen in einer geraden Linie parallel zur Achse der Litze oder des Seils

ANMERKUNG Dies ist in Bild 2 dargestellt.

**5.1.19
Leine**
Schnur, geschlagen im Trossenschlag, gezwirnt oder geflochten

**5.1.14
fil**
fil simple de base ou fil de toron qui est bobiné en parallèle avec des fils similaires sur une bobine avant le tressage

**5.1.15
cordage à torons multiples**
cordage fait de torons retordus en plusieurs couches

**5.1.16
aussière câblée**
hausière câblée
cordage de trois torons dans lequel les torons sont retordus pour former des hélices autour d'un axe central

**5.1.17
cordage tressé**
cordage de polyamide tressé composé d'une couverture tressée et d'une âme soit tressée, soit composée de fils parallèles, et représentant plus de 50 % de la masse

**5.1.18
longueur du pas**
...
longueur d'un tour complet de fil dans un toron, ou de toron dans un cordage, mesurée parallèlement à l'axe du toron ou du cordage

NOTE Voir Figure 2.

**5.1.19
ligne**
corde toronnée, câblée, retordue ou tressée

5.1.20**main core**

hard laid fibre rope used in the centre of steel wire ropes to support the strands

NOTE Wire ropes also are made with main cores composed of a smaller steel wire rope.

5.1.21**ordinary lay**

laid rope in which the direction of twist in the roping yarn, and the finished rope are the same, and where the direction of lay of the strand is in the opposite direction

5.1.22

parallel construction rope
rope with a load bearing core made of a number of elements be it yarns or sub ropes laid in parallel and held together by a braided cover or an extruded jacket having no contribution or little contribution to rope strength

5.1.23**plait pitch**

braid pitch

longitudinal distance along the axis of the rope from a point on the crown of one plait to the corresponding point one plait along

NOTE An example of plait pitch is shown in Figure 1.

5.1.24**picks per unit length**

number of plait pitches occurring in a braided cord over a specific length

5.1.20**Drahtseileinlage**

hartes, geschlagenes Faserseil, das in der Mitte von Stahl-drahtseilen verwendet wird, um die Litzen abzustützen

ANMERKUNG Stahldrahtseile werden auch mit Einlagen hergestellt, die aus einem kleineren Stahldrahtseil bestehen.

5.1.21**Kreuzschlag**

geschlagenes Seil, bei dem die Richtung der Drehung im Seilgarn und im fertiggestellten Seil gleich sind und bei dem die Richtung des Schlages der Litze in entgegengesetzter Richtung verläuft

5.1.22**Seile in paralleler Machart**

Seil mit einer lasttragenden Einlage, die aus einer Anzahl von Elementen, entweder Garne oder Unterkonstruktionsseile, besteht, die parallel zueinander gelegt sind und die von einer geflochtenen Umhüllung oder einer extrudierten Umhüllung zusammengehalten werden, die aber keinen oder nur einen geringen Beitrag zur Seilfestigkeit liefern

5.1.23**Flechtlänge**

.....

Abstand in Längsrichtung entlang der Achse des Seils von einem Punkt an der Krone einer Flechtung zum entsprechenden nächsten Punkt der Flechtung

ANMERKUNG Ein Beispiel einer Flechtlänge ist in Bild 1 dargestellt.

5.1.24**Flechten pro Längeneinheit**

Anzahl der Flechten, die in geflochtenem Tauwerk auf eine festgelegte Länge verteilt sind

5.1.20**âme**

cordage toronné serré employé au centre des câbles d'acier pour supporter les torons

NOTE Les câbles d'acier sont aussi fabriqués avec des âmes constituées d'un câble d'acier plus petit..

5.1.21**pas ordinaire**

cordage toronné dans lequel le sens de torsion dans le fil de toron et dans le cordage sont identiques et dans lequel le sens de torsion du toron est opposé au précédent

5.1.22**cordage à âmes parallèles**

cordage dont l'âme portante est réalisée avec un certain nombre d'éléments, des fils ou des cordages d'âme, mis en parallèles et maintenus ensemble par une couverture tressée ou extrudée ne contribuant que faiblement à la résistance du cordage

5.1.23**pas**

...

distance, mesurée parallèlement à l'axe du cordage, entre deux spires successives d'un même toron

NOTE Un exemple est donné dans la figure 1.

5.1.24**croisures**

sur un cordage tressé, nombre de pas sur une longueur donnée

**5.1.25
ply**

.....

twisted fibrous entity which may be complete in itself e.g. single-ply or which may be a component in a more complex cordage item e.g. 3-ply yarn

**5.1.26
primary yarn**

two or more base yarns twisted together, and on which subsequent twisting operations have to be performed

**5.1.27
rope**

product obtained when three or more strands are twisted or braided or set in a parallel construction to provide a composite cordage article larger than 4 mm in diameter

**5.1.28
roping yarn**

yarn from which a strand is produced

**5.1.29
"S" twist**

"S" lay

left hand lay

the product has S twist if, when it is held in a vertical position, the spirals or helices formed by the fibres or filaments around its axis incline in the same direction as the central portion of the letter S

NOTE This is shown in Figure 3 [ISO 2:1973].

**5.1.30
shroud laid rope**

4-strand rope with or without core, with the strands twisted to form a helix around the central axis

**5.1.25
Einfachgarn**

.....

verdrehtes Fasermaterial, das in sich selbst vollständig sein kann, z. B. als Einzellage oder ein Bestandteil einer umfangreicheren Seilkonstruktion, z. B. 3facher Zwirn

**5.1.26
Primärgarn**

zwei oder mehrere Grundgarne, die zusammen verdreht sind und an denen nachfolgend weitere Verdrehungsvorgänge ausgeführt werden

**5.1.27
Seil**

Erzeugnis, das man erhält, wenn drei oder mehr Litzen geschlagen, geflochten oder in paralleler Machart zueinander gelegt werden, um ein zusammengesetztes Tauwerkprodukt herzustellen, das einen Durchmesser von mehr als 4 mm hat

**5.1.28
Seilgarn**

Garn, aus dem eine Litze hergestellt wird

**5.1.29
"S"-Drehung**

"S"-Schlag

Linksschlag

Das Erzeugnis hat S-Schlag, wenn, in senkrechter Position gehalten, seine Fasern oder Filamente wendelförmig um die Achse so ansteigen, wie der Mittelteil des Buchstabens S

ANMERKUNG Dies ist in Bild 3 dargestellt. [ISO 2:1973]

**5.1.30
Trossenschlagseil**

4-litziges Seil mit oder ohne Einlage, bei dem die Litzen in Form eines Wendels um die Mittelachse geschlagen sind

**5.1.25
fil**

fil retord

entité de fibres retordues qui peut être utilisée comme telle (fil simple) ou qui peut être un composant d'un cordage plus complexe (fil triple)

**5.1.26
fil primaire**

deux fils de base ou plus retordus ensemble sur lesquels des opérations ultérieures de torsion doivent être effectuées

**5.1.27
cordage**

produit obtenu quand trois torons ou plus sont retordus ou tressés ou assemblés en parallèle pour réaliser un cordage de diamètre supérieur à 4 mm

**5.1.28
fil de toron**

fil pour produire un toron

**5.1.29
torsion "S"
torsion gauche**

...

le produit a une torsion S si, lorsqu'il est tenu en position verticale, les spires ou hélices formées par les fibres ou les filaments autour de son axe sont inclinées dans la même direction que le trait oblique de la lettre S

NOTE Voir Figure 3. [ISO 2:1973]

**5.1.30
cordage câblé à 4 torons**

cordage à 4 torons avec ou sans âme dont les torons sont retordus en hélice autour d'un axe central

5.1.31**solid braid cordage**

form of braid where all carriers on the braiding machine travel in the same direction, but the movement provides for interlocking between the ends

NOTE This cord is more of an interlocked twisted cord than a plaited cord.

5.1.32**spring lay rope**

combination rope
rope made with six strands over a main core, each strand of which has alternating wire and fibre components laid over a fibre core

5.1.33**strand**

product obtained by twisting together two or more yarns prior to laying into a rope

5.1.34**strand core**

core used in the centre of strands in the manufacture of steel wire ropes and of fibre multistrand ropes

5.1.35**thread**

twine
slender cord made from yarns twisted together

5.1.36**to lay**

to twist two or more components about each other to form a helix around the axis of the resulting laid item, which may be a strand or a rope

5.1.37**twist**

the number of turns applied per unit length

5.1.31**Spiralgeflecht**

Form der Flechtung, bei der sich alle Träger auf der Flechtmaschine in dieselbe Richtung bewegen, bei der aber die Bewegung für das Verriegeln zwischen den Enden sorgt

ANMERKUNG Diese Schnur ist eher eine verriegelte geschlagene Schnur als eine geflochtene Schnur.

5.1.32**Schlangentauwerk**

.....
Seil aus sechs Litzen über einer Haupteinlage, wobei jede Litze, die über die Einlage geschlagen wird, abwechselnd Stahl- oder Faserkomponenten sind.

5.1.33**Litze**

Produkt, das man erhält, wenn man zwei oder mehr Fäden verdreht, bevor diese dann zu einem Seil geschlagen werden

5.1.34**Litzeneinlage**

Einlage, die in der Mitte von Litzen bei der Herstellung von Stahldrahtseilen und von mehrlitzen geschlagenen Faserseilen verwendet wird

5.1.35**Zwirn**

.....
dünne Litze, die aus Garnen hergestellt wird

5.1.36**Schlagen**

Zusammendrehen oder Verdrillen von zwei oder mehr Bestandteilen umeinander zur Herstellung eines Wendels um die Achse des zu erstellenden geschlagenen Produktes, bei dem es sich um eine Litze oder ein Seil handeln kann

5.1.37**Verdrehung**

Anzahl der Drehungen pro Längeneinheit

5.1.31**tresse hélicoïdale**

tresse obtenue avec tous les fuseaux se déplaçant dans le même sens sur le métier à tresser, avec un mouvement qui provoque l'entrelacement des fils

NOTE Il s'agit plus d'une corde tordue que d'une corde tressée.

5.1.32**cordage spring**

.....
cordage formé de 6 torons autour d'une âme centrale, chaque toron étant formé de fils d'acier et de fils textiles, en alternance, sur une âme textile

5.1.33**toron**

produit obtenu par le retordage d'un ou plusieurs fils de torons, et dont l'assemblage formera un cordage

5.1.34**âme de toron**

âme utilisée au centre des torons d'un câble d'acier ou d'un cordage à torons multiples

5.1.35**ficelle**

...
petite corde, faite à partir de fils retordus

5.1.36**commettage**

assemblage par torsion de deux ou de plusieurs composants pour former une hélice autour de l'axe de l'ensemble, qui peut être un toron ou un cordage

5.1.37**torsion**

nombre de tours par unité de longueur

5.1.38

twisted rope

laid rope
rope in which 3 or more strands are twisted around the central axis

5.1.38

gedrehtes Seil

geschlagenes Seil, bei dem drei oder mehr Kardeelen verdreht sind, um eine Wendel um eine zentrale Achse herzustellen

5.1.38

cordage retordu

cordage câblé
cordage dans lequel trois ou plusieurs torons sont retordus autour de l'axe central

5.1.39

unkinkable lay

lay in which the direction of twist of the yarn and the strand are the same, and where the lay of the finished rope is in the opposite direction

5.1.39

kinkenfester Schlag

Schlag, bei dem die Drehrichtung des Garns und der Litze gleich sind, jedoch der Schlag des fertiggestellten Seiles in umgekehrter Richtung vorliegt

5.1.39

construction anticoque

assemblage dans lequel le sens de torsion des fils et des torons sont identiques et le sens de torsion du cordage est inverse du précédent

5.1.40

yarn

single ply or a multiple plied twisted entity, which may be a finished product in its own right e.g. spun yarn, or may be an intermediate product in the fabrication of a finished cordage item e.g. primary yarn or roping yarn

5.1.40

Garn

einfache oder mehrlagige gedrehte Einheit, bei der es sich um ein eigenständiges fertiges Produkt, z. B. Spinnfasergarn oder um ein Zwischenprodukt bei der Herstellung eines fertigen Seilproduktes, wie zum Beispiel Primärgarn oder Seilgarn handeln kann

5.1.40

fil

entité de fibres retordues, formées d'un ou plusieurs bouts (fils), qui peut former un produit fini (fil de base) ou qui peut être un produit intermédiaire pour la fabrication d'un cordage fini (fil primaire, fil de toron)

5.1.41

"Z" twist

"Z" lay
right hand lay
the product has Z twist if, when it is held in a vertical position, the spirals or helices formed by the fibres or filaments around its axis incline in the same direction as the central portion of the letter Z

5.1.41

"Z"-Drehung

"Z"-Schlag
Rechtsschlag
Schlag, bei dem das Material in einer solchen Richtung verdreht wird, dass der mittlere Bereich sich in einer Linie wie beim Mittelteil des Buchstabens „Z“ befindet

5.1.41

torsion "Z"
torsion droite

...
le produit a une torsion Z si, lorsqu'il est tenu en position verticale, les spires ou hélices formées par les fibres ou les filaments autour de son axe sont inclinées dans la même direction que le trait oblique de la lettre Z

NOTE This is shown in Figure 2 [ISO 2:1973].

ANMERKUNG Dies ist in Bild 2 dargestellt. [ISO 2:1973]

NOTE Voir Figure 2. [ISO 2:1973]

5.2 strength

5.2 Festigkeit

5.2 force

5.2.1

breaking force

breaking strength
maximum force applied in straight tension to a cordage article which causes it to rupture

5.2.1

Bruchkraft

.....
größte Kraft, die im geraden Zug auf ein Seilprodukt ausgeübt wird, bis es bricht

5.2.1

force de rupture

résistance à la rupture force maximum appliquée longitudinalement que peut supporter le produit dans un essai de traction conduit jusqu'à la rupture

5.2.2**cyclic loading**

variable loading in which the applied load varies cyclically

NOTE In testing the lower and upper loads and the period are usually constant. In actual service, these parameters are usually variables.

5.2.3**design factor**

factor by which the nominal breaking force of the rope is divided to determine its working load limit in straight pull

5.2.4**mode factor**

factor that takes into account the geometry of the assembly, the multiplicity of parts, the inclination angles and empirically determined constants in order to determine the working load limit

5.2.5**efficiency of termination**

factor used to derive the breaking force of a single part of spliced or terminated rope from the minimum breaking force of the unterminated rope

5.2.6**realization factor**

factor used in the calculation of the breaking strength of ropes for which a suitable testing machine is not available

NOTE It is used in conjunction with the force of the component yarns, and varies with the construction, size, and material from which the rope is made.

5.2.2**Schwellbeanspruchung**

variable Beanspruchung, bei der die angewandte Belastung zyklisch variiert

ANMERKUNG Bei der Prüfung sind die unteren und oberen Belastungen sowie die Zeitfrequenz konstant. Im tatsächlichen Betrieb sind Parameter üblicherweise variabel.

5.2.3**Gebrauchsfaktor**

Faktor, durch den die Mindestbruchkraft geteilt wird, um die Tragfähigkeit (WLL) im geraden Zug zu bestimmen

5.2.4**Anschlagfaktor**

Faktor, der die Abmessungen des Anschlagseils, die Vielzahl der Stränge, die Neigungswinkel und empirisch ermittelte Konstanten berücksichtigt, um die Tragfähigkeit zu bestimmen

5.2.5**Spleißfaktor**

Faktor, der verwendet wird, um die Bruchkraft eines einzelnen Stranges eines gespleißten oder mit Endverbindungen versehenen Seiles von der Mindestbruchkraft des Seiles ohne Endverbindung zu unterscheiden

5.2.6**Verseilfaktor**

Faktor, der bei der Bruchkraftberechnung von Seilen verwendet wird, für die noch keine geeignete Prüfmaschine zur Verfügung steht

ANMERKUNG Dieser Faktor wird im Zusammenhang mit der Kraftberechnung der einzelnen Garne verwendet und ändert sich in Abhängigkeit von der Machart, Größe und dem Material, aus dem das Seil hergestellt wurde.

5.2.2**charge cyclique**

charge variable dont l'intensité varie de manière cyclique

NOTE Aux essais, la charge la plus basse et la plus élevée ainsi que la période sont habituellement variables. En utilisation réelle, ces paramètres sont généralement variables.

5.2.3**facteur de sécurité**

facteur par lequel la résistance à la rupture nominale du cordage est divisée pour déterminer sa charge limite de travail en tension simple

5.2.4**facteur de résistance théorique**

facteur qui tient compte de la géométrie de l'assemblage, de la multiplicité des éléments, des angles d'inclinaison, et de certaines constantes empiriques, pour déterminer la charge limite de travail

5.2.5**efficacité d'une terminaison**

facteur utilisé pour déterminer la résistance à la rupture d'un cordage épissuré ou terminé à partir de la résistance à la rupture du cordage sans terminaison

5.2.6**facteur de réalisation**

facteur utilisé dans le calcul de la force de rupture d'un cordage, lorsque le test sur machine n'est pas possible

NOTE Les paramètres pris en compte sont la résistance à la rupture des fils de base, la construction, la taille et la matière première utilisée.

5.2.7 stress

applied force divided by the cross-section area

5.2.8 tensile stress

stress applied to stretch an article, calculated by dividing the applied force by the original cross-sectional area

NOTE Considerations of tensile stress are rarely encountered in cordage design because of the complexity of determining the cross-sectional area either of the unstressed cordage, or of reduction in cross-sectional area when that *cordage* is strained.

5.2.9 variable loading

loading pattern where the applied force is not constant with time

5.2.10 working load limit

maximum mass which a sling or sling assembly is permitted to lift in use

5.3.1 breaking length

.....
length of rope which can be freely supported vertically before breakage occurs due to its own weight

NOTE It is a simple concept to compare the characteristics of two cordage items which may have different linear densities, or be made from different materials. The breaking force is divided by the weight (*mg*) per unit length to give an answer. This length is usually expressed in kilometres.

5.2.7 Spannung

aufgebrachte Kraft geteilt durch die Querschnittsfläche

5.2.8 Zugspannung

Spannung, um einen Gegenstand zu strecken; die Zugspannung wird errechnet, indem die aufgebrachte Kraft durch den Ausgangsquerschnitt geteilt wird

ANMERKUNG Betrachtungen über die Zugspannung werden bei der Gestaltung von Tauwerk selten angestellt; Gründe dafür sind, die Probleme bei der Bestimmung der Querschnittsfläche entweder des nicht belasteten Tauwerks oder die Verringerung der Querschnittsfläche des *Tauwerks* unter Spannung.

5.2.9 veränderliche Last

Belastungsmuster, bei dem die aufgebrachte Kraft nicht über die Zeit konstant ist

5.2.10 Tragfähigkeit

größte Masse, die ein ein- oder mehrsträngiges Anschlagseil im Betrieb heben darf

5.3.1 Bruchlänge (Rkm)

Länge eines Seiles, das frei senkrecht gehalten werden kann, bevor es zu einem Bruch aufgrund des Eigengewichtes kommt

ANMERKUNG Es ist ein einfaches Prinzip zum Vergleich der Eigenschaften von zwei Seilerei-Produkten, die unterschiedliche Feinheiten haben oder aus unterschiedlichen Werkstoffen hergestellt sind. Dafür wird die Bruchkraft durch das Gewicht (*mg*) einer Längeneinheit geteilt. Die Länge wird üblicherweise in km angegeben.

5.2.7 contrainte

force appliquée divisée par la surface transversale

5.2.8 contrainte de tension

tension appliquée pour étirer un article, calculée en divisant la force appliquée par la surface transversale initiale

NOTE Cette notion est rarement utilisée en corderie, du fait de la complexité à déterminer la surface transversale d'un cordage au repos, ou sa réduction transversale avec la charge.

5.2.9 charge variable

situation de chargement où la force appliquée n'est pas constante dans le temps

5.2.10 charge limite de travail

charge maximum pour laquelle l'utilisation d'une élingue en levage est autorisée

5.3.1 résistance kilométrique (Rkm)

longueur de corde disposée verticalement requise pour rompre la corde sous son propre poids

NOTE Il s'agit un procédé simple pour comparer deux cordages ayant des densités linéaires différentes ou fabriqués avec des matières premières différentes. La Rkm est obtenue en divisant la résistance à la rupture par le poids (*mg*) par unité de longueur. Cette résistance est généralement exprimée en kilomètres.

5.3.2**elongation**

extension

increase in length produced by a tensile stress

NOTE This property is usually expressed as a percentage of the original length.

5.3.2**Dehnung**

.....

Längenzunahme durch Zugspannung

ANMERKUNG Diese Eigenschaft wird üblicherweise als Prozentsatz der Ursprungslänge ausgedrückt.

5.3.2**allongement**

...

accroissement de longueur d'un cordage (ou d'un fil) soumis à une traction

NOTE Caractéristique exprimée généralement en pourcentage de la longueur d'origine.

5.3.3**hysteresis loop**

loop formed by the non-coinciding loading and unloading curves in a plot of load vs. extension. The area between these curves is proportional to the energy absorbed by the fibre or rope during the cycle

5.3.3**Hystereseschleife**

Schleife, die durch die nicht zusammenfallenden Belastungs- und Entlastungskurven in einem Spannungs-Dehnungs-Diagramm entsteht. Die Fläche zwischen den Kurven ist proportional zur Energie, die durch die Faser oder das Seil während der Belastungsdauer aufgenommen wird

5.3.3**boucle d'hystérésis**

boucle formée par les courbes de charge et de décharge non coïncidentes sur un graphique de charge en fonction de l'allongement. L'aire entre les courbes est proportionnelle à l'énergie absorbée par la fibre ou le cordage durant le cycle

5.3.4**linear density**

linear mass

mass per unit length of linear material

[ISO 1139:1973]

NOTE The mass per unit length of fibre, yarn or rope is usually expressed in units of tex.

5.3.4**Feinheit**

lineare Masse

Masse pro Längeneinheit des linearen Materials

[ISO 1139:1973]

ANMERKUNG Die Masse pro Längeneinheit der Faser, des Garns oder Seils wird üblicherweise in tex – Einheiten ausgedrückt.

5.3.4**densité linéaire**

masse linéaire

masse par unité de longueur d'un matériau linéaire

[ISO 1139:1973]

NOTE La masse par unité de longueur d'une fibre, d'un fil ou d'un cordage est normalement exprimée en tex.

5.3.5**runnage**

length per unit mass of linear material, i.e. the inverse of linear density

NOTE Linear density and runnage are usually expressed in the following units :

yarns : tex and metres per kilogram

corde and ropes : ktex (kilogram per kilometres).

5.3.5**Lauflänge**

Länge pro Masseneinheit des linearen Materials, d. h. das Gegenteil der Feinheit

ANMERKUNG Feinheit und Lauflänge werden üblicherweise durch folgende Einheiten beschrieben:

Garn: tex und Meter durch

Kilogramm;

Schnüre und Seile: ktex (Kilogramm durch Kilometer).

5.3.5**métrage**

longueur par masse unitaire d'un produit linéaire c'est à dire l'inverse de la densité linéaire.

NOTE La densité linéaire et le métrage sont habituellement exprimées dans les unités suivantes : fils : tex et mètres par kilogramme cordages : ktex (kilogramme par kilomètres).

5.3.6

softening point

temperature at which certain fibres soften such that only 95 % strength is available

5.3.6

Erweichungspunkt

Temperatur, bei der bestimmte Fasern sich so weit erweichen, dass nur noch 95 % der Festigkeit vorhanden ist

5.3.6

température de ramollissement

température à laquelle certaines fibres se ramollissent, mais conservent encore 95 % de leur résistance

5.3.7

specific gravity

.....
mass per unit volume of a material

5.3.7

Dichte

.....
Masse durch Volumeneinheit eines Materials

5.3.7

densité

masse spécifique
masse par unité de volume d'un matériau

5.3.8

tenacity

expression of breaking stress of a cordage, related to its fineness, rather than the more usual relationship to cross-sectional area

5.3.8

Zähigkeit

Ausdruck der (Bruch-) Spannung eines Seiles, jedoch hier auf seine Feinheit statt auf die sonst übliche Beziehung zur Querschnittsfläche bezogen

5.3.8

ténacité

expression de la force de rupture d'un cordage rapportée à la masse linéaire du produit, plutôt qu'à sa section transversale

NOTE It is determined by dividing the breaking strength of the material by its linear density to produce a value for the tenacity of the material in Newtons/tex.

ANMERKUNG Sie wird bestimmt, indem man die Bruchfestigkeit des Materials durch seine Feinheit teilt, um einen Wert für die Zähigkeit des Materials in Newton/tex zu erhalten.

NOTE La ténacité se calcule en divisant la résistance à la rupture du matériau par sa densité linéaire pour fournir une valeur de ténacité du matériau en Newtons/tex.

5.3.9

tex system

system of expressing the linear mass of fibres and yarns or other linear textile materials [ISO 1144:1973]

5.3.9

Tex-System

Maßsystem zur Angabe der linearen Masse von Fasern, Garnen oder anderen linearen Textilwerkstoffen [ISO 1144:1973]

5.3.9

système tex

système permettant d'exprimer la masse linéaire d'un produit linéaire textile (fibre, fil, etc) [ISO 1144:1973]

NOTE 1 The basic unit is the tex, which is the mass in grams of one kilometre of the product. Tex is a recognized SI unit.
Tex = 1 gram per kilometre.

ANMERKUNG 1 Die Basiseinheit ist das tex, welches die Masse in Gramm eines Kilometers des Produktes angibt. Tex ist als SI Einheit anerkannt.
tex = 1 Gramm durch Kilometer.

NOTE 1 L'unité de base est le tex qui est la masse exprimée en grammes d'un kilomètre de produit. L'unité Tex est reconnue dans le système international. Le tex équivaut à un gramme par kilomètre.

NOTE 2 Multiples and submultiples may be used.

ANMERKUNG 2 Mehrfache oder Unterteilungen der Einheit können verwendet werden.

NOTE 2 Les multiples et sous multiples peuvent être utilisés.

5.4 condition**5.4.1 abrasion**

wear to the surface of a rope which results from scraping or rubbing against another object and is usually located all around the circumference

5.4.2 birdcage

localized flaring out of strands due to the untwisting of the rope

5.4.3 chafing

planing of the surface of a rope longitudinally as the result of scraping with a sharp or abrasive edge

5.4.4 coil

arrangement of cordage in a circular layered formation, usually of a specified length

5.4.5 cutting

making incisions transversely or obliquely with a sharp edge into cordage

5.4.6 furring

development of a fur or pile on the surface of a rope shortly after it has been placed into service

NOTE This is a normal indication of moderate wear and tear, and is usually not detrimental.

5.4.7 hank

.....
loose coil of specified length

5.4 Beschaffenheit**5.4.1 Abrieb**

Abnutzung an der Oberfläche des Seiles, die sich aus dem Abschaben oder Reiben an einem anderen Gegenstand ergibt. Der Abrieb ist üblicherweise am ganzen Umfang zu finden

5.4.2 Korbbildung

lokales Ausbauchen der Litzen durch Entdrillen des Seiles

5.4.3 Scheuern

Abhobeln der Oberfläche eines Seiles in Längsrichtung als Folge des Abschabens durch scharfe oder schleifende Kanten

5.4.4 Trosse

Seilanordnung, bei der das Seil in Lagen kreisförmig angeordnet ist, üblicherweise mit einer festgelegten Länge

5.4.5 Schnitt

Einschnitte in das Tauwerk, quer oder schräg, verursacht durch scharfe Kanten

5.4.6 Pelzbildung

Bildung von Pelz oder Ansammlungen an der Oberfläche eines Seils, kurz nachdem es in Betrieb genommen wurde

ANMERKUNG Dies ist ein normales Anzeichen von mäßigem Verschleiß und ist in der Regel nicht schädlich

5.4.7 Strähne

Strang
lose Windung einer bestimmten Länge

5.4 présentation**5.4.1 abrasion**

usure de la surface d'un cordage provenant d'un arrachement ou du frottement contre un autre objet, habituellement localisée sur sa circonférence

5.4.2 hernie

gonflement localisé de torons, provoqué par une détorsion du cordage

5.4.3 ragage

écrasement longitudinal d'un cordage provoqué par un arrachage sur une arête vive ou une surface abrasive

5.4.4 couronne

présentation circulaire d'un cordage ayant habituellement une longueur déterminée

5.4.5 coupure

incision transversale ou oblique faite à l'aide d'un objet tranchant

5.4.6 peluchage

développement de peluche à la surface de la corde peu de temps après la mise en service

NOTE C'est une indication d'utilisation normale, habituellement non destructrice.

5.4.7 écheveau

poupée
couronne non rigide d'une longueur déterminée

**5.4.8
hockle**

hockling
deformation of strands in a laid rope, caused by the removal of kinks by pulling them out of the rope by force, causing a corkscrew deformation of the strands themselves

**5.4.9
interstrand powdering**

powder formed within the interior of a rope as the result of inter-fiber abrasion

**5.4.10
kink**

loop formed into the rope as the result of excess turn being concentrated in a specific section within the length

**5.4.11
plucking**

form of damage where a loop of yarns is raised in the surface a strand or a rope by being snagged on a pointed object

**5.4.12
salt content**

total chloride content, expressed in terms of common salt (sodium chloride), found in the fibre

NOTE Testing for this purpose is normally confined to natural fibres to be used for the cores of steel wire ropes.

**5.4.13
skein**

loose coil of indeterminate length, but usually of known mass.

**5.4.8
Deformation**

.....
Verformung von Litzen in einem geschlagenen Seil, die durch die Entfernung von Kinken entsteht, wenn diese unter Kraftereinwirkung ausgezogen werden und sich auf diese Weise korkenzieherförmige Verformungen der Litzen bilden

**5.4.9
Pulverbildung zwischen den Litzen**

Pulver, das sich im Innern des Seils durch die Reibung zwischen den Fasern bildet

**5.4.10
Kinke**

Verformung, die sich in einem Seil durch übermäßiges Aufdrehen innerhalb eines bestimmten Abschnittes der Seillänge bildet

**5.4.11
Ziehfäden**

Schadensform, bei der Garnschleifen aus der Oberfläche einer Litze oder eines Seiles herausgezogen werden. Dies wird durch Auftreffen des Seiles auf einen spitzen Gegenstand verursacht

**5.4.12
Salzgehalt**

gesamter Chlorgehalt, angegeben als normales Salz (Natriumchlorid), das in der Faser gefunden wird

ANMERKUNG Die Prüfung zu diesem Zweck ist üblicherweise auf Naturfasern begrenzt, die als Einlagen für Stahldrahtseile verwendet werden.

**5.4.13
Docke**

lose Windung von unbestimmter Länge; üblicherweise ist die Masse bekannt

**5.4.8
déformation**

...
déformation d'un toron dans un cordage toronné, provoquée par une torsion en tire bouchon (sur-torsion) lorsque l'on cherche à éliminer des coques en tirant dessus

**5.4.9
poudre <entre torons>**

formation de poudre entre torons provenant d'une abrasion inter fibres

**5.4.10
coque**

boucle formée sur un cordage par un excès de torsion concentré dans une section spécifique de la longueur

**5.4.11
arrachement**

détérioration à la surface du toron ou du cordage par arrachement d'une boucle de fil au contact d'un objet acéré

**5.4.12
teneur en sel**

quantité de chlore contenu dans la fibre exprimée communément comme étant du chlorure de sodium

NOTE Un essai est normalement effectué uniquement pour les fibres naturelles employées dans les âmes de câbles d'acier.

**5.4.13
pelote**

couronne d'une longueur indéfinie mais d'une masse connue

6 Usage**6.1 sling**

cordage article designed for the purposes of raising, lowering or suspending loads

6.1.1 bearing point

.....

looped portion of a rope which passes around the standing part, or contacts the hook on a crane, or which connects with, and transmits the applied force to, another object when the rope is tensioned

6.1.2 cringle

.....

circular rigid metallic reinforcement used for support at the bearing points of ropes

6.1.3 cut splice

method of joining the ends of two ropes

NOTE 1 It comprises splicing the ends of the first rope into the body of the second, as for an eye splice, and then splicing the ends of the second rope into the body of the first.

NOTE 2 This is shown in Figure 4.

6.1.4 dogging

method of finishing a splice by separating the emerging strands from the final tuck into identical portions, and binding (seizing) one half of one emergent strand to the adjacent half of the next emergent strand and so on around the rope.

NOTE 1 This is shown in Figure 5.

NOTE 2 The term does not apply

6 Anwendung**6.1 Anschlagseil**

Seilprodukt, das zum Heben und Absenken von Lasten dient

6.1.1 Tragpunkt

Schlaufe

Bucht eines Seiles, das um ein festes Teil gelegt wird oder im Kranhaken liegt, die Verbindung herstellt und die aufgebrachte Kraft auf ein anderes Teil überträgt, wenn das Seil gespannt wird

6.1.2 Öse

Tauring

runde, feste metallische Verstärkung, die als Verstärkung für die Tragpunkte von Seilen verwendet wird

6.1.3 geteilter Spleiß

Verfahren zum Verbinden von Seilenden

ANMERKUNG 1 Es umfasst das Spleißen der Enden des ersten Seils in den Hauptteil des zweiten, wie bei einem Augenspleiß und dann das Spleißen der Enden des zweiten Seils in den Hauptteil des ersten.

ANMERKUNG 2 Dies ist in Bild 4 dargestellt.

6.1.4 Stummel abbinden

Verfahren zur Endbearbeitung eines Spleißes, indem die herausstehenden Litzen aus dem letzten Durchstich getrennt, in gleiche Mengen getrennt werden und eine Hälfte der herausstehenden Litze mit der benachbarten halben Litze abgebunden wird. Dies wird um das ganze Seil herum durchgeführt

ANMERKUNG 1 Dies ist in Bild 5 dargestellt.

ANMERKUNG 2 Der Abbund ist

6 Emploi**6.1 élingue**

article en cordage pour soulever des charges, les abaisser ou les suspendre

6.1.1 point d'ancrage

...

partie d'un cordage qui entoure la partie fixe ou est en contact avec le crochet d'une grue, ou reliée à celui-ci et qui transmet la force appliquée à un autre objet quand le cordage est sous tension

6.1.2 œillet

...

élément métallique circulaire et rigide utilisée pour renforcer le point d'ancrage d'un cordage

6.1.3 épissure décalée

méthode pour relier les extrémités de deux cordages

NOTE 1 Elle consiste à épisser d'abord l'extrémité du premier cordage dans le corps du second cordage, comme pour une boucle épissée ; puis celle du second cordage dans le corps du premier cordage, à une certaine distance.

NOTE 2 Voir Figure 4.

6.1.4 marquage

méthode pour terminer une épissure, consistant à séparer en deux chaque toron sortant de l'épissure, puis à réunir par une bridure chaque demi-toron avec le demi-toron voisin

NOTE 1 Voir figure 5.

NOTE 2 Ce terme ne s'applique.

to tapered splices.

nicht bei konischen Spleißen
anwendbar.

pas aux épissures en queue de rat

**6.1.5
end fitting**

termination fitting
fitting, e.g. a hook, link or ring,
to which the rope is connected
permanently by splicing, and
which forms part of the load-
bearing connection between
the load and the lifting or
supporting device

**6.1.5
Endbeschlagteil**

.....
Beschlagteil, z. B. ein Haken,
Verbindungsglied oder Ring, das
mit dem Seil dauerhaft durch
Spleißen verbunden ist und das
einen Teil der lasttragenden Ver-
bindung zwischen Last und der
Hebe- oder Haltevorrichtung dar-
stellt

**6.1.5
pièce d'extrémité**

...
accessoire, par exemple
crochet ou anneau, auquel le
cordage est relié en
permanence par épissure et
qui fait partie de la liaison
portante entre la charge elle-
même et l'appareil de levage

**6.1.6
endless sling**

.....
endlessly joined piece of rope.
1) as a result of joining the
ends of one rope by short/end-
to-end-splice or
2) made as a grommet (see
6.1.9) or
3) as a result of joining the
ends of one rope by a long
splice (see 6.1.13) or
4) as a result of joining the
ends by means of a metal tube
into which the ends are
pressed

**6.1.6
endloses Anschlagseil**

.....
endlos verbundenes Seilteil
1) Verbindung der Seilenden
durch einen Kurzspieß oder
2) Herstellung als Grummet
(6.1.9) oder
3) Verbindung der Seilenden
eines Seiles durch einen
Langspieß (6.1.13) oder
4) Verbindung der Seilenden
durch eine Metallhülse, in der die
Seilenden verpresst sind

**6.1.6
élingue sans fin
estrope**

1) cordage formé en boucle,
sans fin
2) résultant de la réunion des
deux extrémités du cordage
par une épissure courte ou
3) faite comme un erseau (voir
6.1.9) ou
4) résultat de la réunion des
deux extrémités du cordage
par une épissure longue (voir
6.1.13) ou résultat de
l'assemblage des extrémités
par un tube métallique dans
lequel les extrémités sont
compressées (manchon)

NOTE 1 This is shown in Figure 6.

ANMERKUNG 1 Dies ist in Bild
dargestellt.

NOTE 1 VOIR FIGURE 6.

NOTE 2 Long splicing and
pressing are used only in a limited
range of uses. Grommet and short
splices are considered stronger
and more reliable.

ANMERKUNG 2 Langspieße und
Verpressung werden nur bei
bestimmten Anwendungen benutzt.
Grummets und Kurzspieße werden
als widerstandsfähiger und
verlässlicher angesehen.

NOTE 2 Les épissures longues et
le manchonnage sont employés
seulement dans un cadre
d'utilisation bien précise. Les
ersaux et les épissures courtes
sont considérés comme plus
résistants et plus fiables.

**6.1.7
end-to-end splice**

1) splice used to join the ends
of two ropes together to form a
continuous length
2) splice used to join the two
ends of a length of rope
together to form an endless
loop

**6.1.7
Spieß von Seil zu Seil**

1) Spieß, der verwendet wird, um
die Seilenden von zwei Seilen zu
verbinden, um damit eine
kontinuierliche Länge herzustel-
len
2) Spieß, der zur Verbindung von
den beiden Seilenden eines
Seilstücks verwendet wird, um
daraus ein Endlosseil zu bilden

**6.1.7
épissure d'about**

1) épissure utilisée pour joindre
deux cordages pour former une
longueur continue
2) épissure utilisée pour joindre
les deux extrémités d'un
cordage pour former une
boucle sans fin

6.1.8**flemish eye**

eye made in the end of a laid rope by unlaying one or more strands and forming the eye with the remaining *strand*

NOTE 1 The unlayed strands are then worked into the eye in the opposite direction to those initially used to form the eye, and the splice is formed in the usual manner.

NOTE 2 This is shown in Figure 7.

6.1.9**grommet**

endless rope sling
endless rope sling laid of one strand

NOTE 1 In result it is an endless loop of rope with apparently 3, 4 or more strands in its cross section. The ends of the strand are finally knotted and used as a core (5 or more strand lay) or joined by splicing (3 or 4 strand lay)

NOTE 2 This is shown in Figure 8.

6.1.10**grommet**

reinforced hole or eyelet
reinforced hole or eyelet such as in a sail, awning or canvas bag to which a line can be made fast or rove through traditionally reinforced with a small rope and twine but not usually reinforce with metal

6.1.11**hard eye**

eye spliced into the rope which contains within it a rigid thimble or similar reinforcement

6.1.8**flämisches Auge**

Auge, das am Ende eines geschlagenen Seiles hergestellt wird, indem das Seil in eine oder mehrere Litzen aufgelöst wird und das Auge aus diesem Material hergestellt wird, wie in Bild 7 gezeigt.

ANMERKUNG 1 Die herausgelösten Litzen werden dann in entgegengesetzter Richtung zu den Litzen in das Auge eingearbeitet, die das Auge bilden; dann wird auf übliche Weise gespleißt

ANMERKUNG 2 Dies ist in Bild 7 dargestellt

6.1.9**Grummet**

endloses Anschlagseil, das aus einer Litze gelegt wird.

ANMERKUNG 1 Als Ergebnis ergibt sich ein Endlosseil mit scheinbar drei, vier oder mehr Litzen in seinem Querschnitt. Die Enden der Litze werden als Einlage verwendet (fünf oder mehr Litzenlagen) oder werden verknotet und (3- oder 4-litzigem Schlag) durch Spleißen verbunden wobei die Enden teilweise abgestuft versteckt werden

ANMERKUNG 2 Dies ist in Bild 8 dargestellt.

6.1.10**Lögel**

verstärktes Loch oder Öse, wie zum Beispiel bei einem Segel, einer Zeltbahn oder einem Seesack, an dem eine Leine befestigt werden kann oder die traditionell angeschlagen wird, verstärkt mit einem kleinen Seil oder einer Schnur, aber üblicherweise nicht mit Metall verstärkt

6.1.11**festes Auge**

Auge, das mit einer festen Kausche oder einer ähnlichen Verstärkung an das Seil gespleißt wird

6.1.8**œil flamand**

boucle fabriquée en décommettant un ou plusieurs torons de l'extrémité d'un cordage toronné, et en formant la boucle avec le(s) toron(s) restant

NOTE 1 Les torons décommettés sont alors retordus dans la direction opposée à celle qu'ils avaient initialement et l'épaisseur est formée de la manière habituelle.

NOTE 2 Voir Figure 7.

6.1.9**erseau**

...
élingue sans fin construite à partir d'un seul toron

NOTE 1 On croit avoir une boucle sans fin de cordage avec en coupe trois torons, quatre torons, ou plus. Les bouts du toron sont enfin noués et employés comme âme (cordage à 5 torons ou davantage) ou reliés par une épissure (cordages à 3 ou 4 torons).

NOTE 2 Voir Figure 8.

6.1.10**œillet**

...
petite ouverture circulaire faite dans une voile, une bâche, ou un sac, pour passer une ligne, et qui est renforcée par une cordelette, mais pas par un œil métallique

6.1.11**boucle renforcée**

boucle épissée sur un cordage, renforcée par une cosse rigide ou un renfort similaire

**6.1.12
leg**

one of several load bearing ropes in an assembly where the total load is sustained by a number of such parts

**6.1.13
long splice**

joining of two rope ends of a similar size without increase in section (unlike short splice)

NOTE 1 It is formed by unlaying a strand of one rope and laying it into the space belonging to the corresponding strand from the other rope (which has to be removed as well). The ends of the strands are either knotted and layed into the rope as a core (5 or 6 strand lay) or connected by a splice (3 or 4 strand lay). The further the distance between the knots/splices, the better the strength of the splice.

NOTE 2 This is shown in Figure 9.

**6.1.14
marry
marrying**

that part of the operation in producing a butt splice in laid ropes where the unlayed strands of one rope are laid in between the unlayed strands of the second rope

NOTE This is shown in Figure 10.

**6.1.15
multileg sling**

sling comprising a number of legs joined to a master link

**6.1.12
Strang**

eines von mehreren lasttragenden Seilen in einer Baugruppe, bei der die Gesamtlast durch mehrere dieser Seile getragen wird

**6.1.13
Langspleiß**

Verbindung von zwei Seilenden derselben Größe ohne Vergrößerung des Querschnittes (im Gegensatz zum Kurzspleiß).

ANMERKUNG 1 Er wird hergestellt, indem eine Litze eines Seiles aufgedreht und an die Stelle gelegt wird, die der entsprechenden Litze des anderen Seiles gehört (die ebenfalls zu entfernen ist). Die Enden der Litzen werden entweder verknotet oder in das Seil als Einlage (5- oder 6-litziger Schlag) eingelegt oder sie werden durch einen Spleiß (3- oder 4-litziger Schlag) verbunden. Je größer die Entfernung zwischen den Knoten/ Spleißen, desto höher die Festigkeit des Spleißes

ANMERKUNG 2 Dies ist in Bild 9 dargestellt

**6.1.14
Spleißvorbereitung**

.....
Teil des Arbeitsablaufes bei der Herstellung eines Kurzspleißes bei geschlagenen Seilen, bei dem die auseinander gedrehten Litzen eines Seiles zwischen die auseinander gedrehten Litzen des zweiten Seiles gelegt werden

ANMERKUNG Dies ist in Bild 10 dargestellt.

**6.1.15
mehrsträngiges
Anschlagseil**

aus mehreren Strängen, das durch ein Aufhängeglied oder eine Aufhängegaritur verbunden ist

**6.1.12
jambe**

un des cordages porteur d'un ensemble dont la masse totale est constituée par plusieurs jambes

**6.1.13
épissure longue**

réunion de deux extrémités de cordage d'une taille équivalente sans augmentation de section (contrairement à l'épissure courte)

NOTE 1 Elle est formée en décommettant un toron d'un cordage et en le retordant dans l'espace correspondant du toron de l'autre corde (qui a été préalablement enlevé). Les extrémités des torons sont soit nouées et entrées comme âme dans le cordage (cordage à 5 ou 6 torons) ou reliées par une épissure (cordage à 3 ou 4 torons). Plus la distance entre les nœuds et l'épissure est élevée, plus on améliorera la résistance de l'épissure.

NOTE 2 Voir Figure 9.

**6.1.14
mariage**

.....
partie de l'opération pour réaliser une épissure d'about sur un cordage toronné, consistant à présenter les torons décommettés du premier cordage entre ceux du second cordage

NOTE Voir figure 10.

**6.1.15
élingue araignée**

élingue composée de plusieurs jambes reliées à un anneau principal

NOTE In use, the ring or link is placed on the hook of the lifting device, and the legs are connected to the load.

6.1.16 running part

.....

that portion of rigging which is passing through sheaves or pulleys, and permits manoeuvres of rigging

6.1.17 short splice

conventional method of terminating or joining by splicing two ropes, laid or eight strand plaited, to form an eye, an endless configuration, or to join two lengths of ropes of the same size by unlaying the ends of the rope for a short distance and tucking these between the strands of the mating rope

NOTE 1 In splicing an eye, the ends of the rope are tucked back into the standing part.

NOTE 2 In making a length of rope into an endless configuration, short splicing comprises marrying the strands, and tucking the unlayed strands of one end of the rope between the strands of the mating rope, and vice versa as shown in Figure 6.

NOTE 3 In joining two ropes of the same size, the same technique is employed, but the unlayed strands of one rope are tucked between the strands of the mating rope, and vice-versa.

ANMERKUNG Im Betrieb wird das Aufhängeglied in den Haken der Hebevorrichtung eingehängt und die Stränge werden mit der Last verbunden.

6.1.16 Laufteil

.....

der Abschnitt eines Tauwerks, der durch Scheiben oder Rollen läuft und die Bedienung des Tauwerks erlaubt

6.1.17 Kurzspieß

übliches Verfahren zur Ausführung einer Endverbindung oder zur Verbindung von zwei Seilen durch Spießen. Dieses Verfahren ist anwendbar für geschlagene Seile oder 8-litzige Flechtseile zur Herstellung eines Auges oder einer Endlosanordnung oder um zwei Seillängen der selben Größe zu verbinden, indem die Seilenden auf einem kurzen Abschnitt aufgelöst werden und diese dann zwischen die Litzen der jeweils anderen Litzen durchgesteckt werden

ANMERKUNG 1 Beim Spießen eines Auges werden die Enden des Seiles in den stehenden Teil zurückgesteckt.

ANMERKUNG 2 Die Herstellung eines Endlosstranges aus einer Seillänge durch Kurzspießen umfasst die Spießvorbereitung und das Durchstecken der auseinander gedrehten Litzen eines Seilendes zwischen die Litzen des entsprechenden Seiles und umgekehrt, wie in Bild 6 dargestellt.

ANMERKUNG 3 Durch das Verbinden von zwei Seilen derselben Größe wird dieselbe Technik verwendet, aber die auseinander gedrehten Litzen eines Seiles werden zwischen die Litzen des jeweils anderen Seiles durchgesteckt.

NOTE En utilisation, l'anneau est placé sur le crochet de l'engin de levage et les jambes sont attachées à la charge.

6.1.16 partie courante

gréement courant
la partie d'un gréement qui passe à travers des réas ou des poulies, et permet les manoeuvres

6.1.17 épissure courte

méthode conventionnelle pour épisser deux cordages toronnés ou tressés 8 torons, afin de former une boucle, un produit sans fin, ou pour relier deux longueurs de cordages de même diamètre en décommettant les torons à l'extrémités du cordage sur une courte distance et les passant entre les torons du cordage receveur

NOTE 1 Pour faire une boucle épissée, les torons du cordage sont re-passés dans le corps du cordage.

NOTE 2 Pour faire une longueur de cordage sans fin, on fait une épissure courte en mariant les torons puis en passant les torons détordus d'une extrémité du cordage entre les torons de l'autre, et vice versa, comme indiqué sur la Figure 6.

NOTE 3 Pour relier deux cordages de même diamètre, la même technique est utilisée mais les torons détordus d'un cordage sont glissés entre les torons du cordage receveur et vice versa.

6.1.18

**single sling
strop**

length of rope formed into a sling by having an eye spliced at each end of it

NOTE This is shown in Figure 11.

6.1.19

soft eye

eye made by forming the end of the rope into a loop without a thimble or any other fitting and by splicing the end into the standing part ; the eye length (*h*) is the internal length with the eye closed by hand

NOTE This is shown in Figure 12.

6.1.20

splice

splicing method of joining a rope to itself or to another rope, or of producing an eye in its end or ends by interweaving the strands to give a positive and secure join which retains a high proportion of the original strength of the rope

6.1.21 standing part

.....

6.1.21.1

standing part <rigging>

that portion of rigging or tackle which is stationary and does not actually pass through sheaves or pulleys

6.1.21.2

standing part <hawser>

that portion of a hawser which is clear of the splices

6.1.18

**Einzel-Anschlagseil
Strop**

Seillänge, die zu einem Anschlagseil geformt wird, indem an jedem Seilende ein Auge durch Spleißen hergestellt wird

ANMERKUNG Dies ist in Bild 11 dargestellt.

6.1.19

Augenspleiß

Auge, das hergestellt wird, indem eine Schleife am Seilende ohne Kausche oder irgendein anderes Beschlagteil hergestellt wird und das verbleibende Seilende in den stehenden Teil des Seiles gespleißt wird. Die Augenlänge (*h*) ist die innere Länge, wobei das Auge bei der Messung mit der Hand, zusammengedrückt wird

ANMERKUNG Dies ist in Bild 12 dargestellt.

6.1.20

Spleiß

Spleißen Verfahren zur Verbindung von Seilen, das dazu dient, das Seil mit sich selbst oder einem anderen Seil zu verbinden oder zur Herstellung eines Auges an seinem Ende oder seinen Enden. Dies wird durch Verflechten der Litzen hergestellt und führt zu einer formschlüssigen und sicheren Verbindung, die die ursprüngliche Festigkeit des Seiles zu einem hohen Maße erhält

6.1.21 stehendes Gut

.....

6.1.21.1

stehendes Gut <Takelwerk>

der Teil des Takelwerkes oder Flaschen-zuges, der feststehend ist und nicht über Laufrollen oder Flaschenzüge führt

6.1.21.2

stehendes Gut <Trosse>

der Teil einer Trosse, der frei von Spleißen ist

6.1.18

élingue simple

...

longueur de cordage formée en élingue ayant une boucle épissée à chaque extrémité

NOTE Voir Figure 11.

6.1.19

boucle souple

boucle faite avec l'extrémité d'un cordage sans utiliser de cosse ou d'autres accessoires et en épissant l'extrémité dans le corps du cordage. La dimension de la boucle (*h*) est la longueur interne avec la boucle fermée à la main.

NOTE Voir Figure 12.

6.1.20

épissure

épissurage

méthode pour relier un cordage sur lui même ou à un autre cordage en entrecroisant les torons pour former une liaison sûre et jointive qui conserve une grande proportion de la force d'origine du cordage

6.1.21 partie dormante

partie fixe

6.1.21.1

partie fixe <gréement>

la partie d'un gréement qui est stationnaire et ne passe pas dans des poulies

6.1.21.2

partie fixe <aussière>

partie d'une aussière qui est en dehors des épissures

6.1.22**tapered splice**

short splice in which the material composing the strand is reduced progressively as the splice is made

6.1.23**thimble**

rigid, shaped component for insertion into an eye for the purpose of protecting the eye from contact

NOTE This is shown in Figure 13.

6.1.24**thimble eye**

eye spliced into a rope which contains a thimble within it

6.1.25 tuck**6.1.25.1****tuck <process>**

in splicing, the process of passing a strand over and under other strands in the rope

6.1.25.2**tuck <product>**

a strand which is passed between or under other strands in a splice

6.2 agriculture**6.2.1****agricultural twine**

hay band twine
twine used mainly for agricultural purposes

6.2.2**baler twine**

hay twine
twine intended for agricultural use with baling machinery

6.1.22**konischer Spleiß**

Kurzspleiß, bei dem der Werkstoff, aus dem die Litze besteht, zunehmend bei der Spleißherstellung verringert wird

6.1.23**Kausche**

festes, geformtes Bauteil zum Einbau in ein Auge. Es dient zum Schutz des Auges vor Kontaktbeschädigungen

ANMERKUNG Dies ist in Bild 13 dargestellt.

6.1.24**Kauschenspleiß**

Auge, das in ein Seil gespleißt wird und das in der Innenseite des Auges eine Kausche enthält

6.1.25 Durchstich**6.1.25.1****Durchstich <Verfahren>**

einmaliges Durchführen einer Litze über und unter anderen Litzen im Seil beim Spleißen

6.1.25.2**Durchstich <Produkt>**

Litze, die zwischen oder unter anderen Litzen durchgestochen ist

6.2 Landwirtschaft**6.2.1****Erntegarn**

.....
Garn, das hauptsächlich für landwirtschaftliche Zwecke eingesetzt wird

6.2.2**Pressengarn**

.....
Garn, das für landwirtschaftliche Einsatz auf Ballenpressen vorgesehen ist

6.1.22**queue de rat**

épissure courte dans laquelle la matière composant le toron est diminuée au fur et à mesure que l'épissure est réalisée

6.1.23**cosse**

composant rigide, mis en forme, inséré dans une boucle pour la protéger de l'usure

NOTE Voir Figure 13.

6.1.24**boucle avec cosse**

boucle épissée sur un cordage, et comprenant une cosse

6.1.25 passe**6.1.25.1****passe <procédé>**

en épissure : le procédé consistant à passer un toron entre ou sous d'autres torons du cordage

6.1.25.2**passe <produit>**

toron qui est passé entre ou sous d'autres torons dans une épissure

6.2 agriculture**6.2.1****ficelle agricole****ficelle à foin**

ficelle utilisée principalement pour des usages agricoles, notamment le liage des balles de foin et de paille

6.2.2**ficelle botteuse****ficelle à foin**

ficelle employée en agriculture avec des machines à balles

<p>6.2.3 binder twine twine intended for agricultural use with reaper binders</p>	<p>6.2.3 Bindegarn Garn, das für landwirtschaftliche Zwecke bei Mähbindern vorge-sehen ist</p>	<p>6.2.3 ficelle lieuse ficelle utilisée en agriculture pour les presses à balles rondes (avec des moissonneuses lieuses)</p>
<p>6.2.4 garden twine weather resistant twine, mainly used in horticulture</p>	<p>6.2.4 Gartengarn meist im Gartenbau eingesetztes wetterbeständiges Garn</p>	<p>6.2.4 ficelle horticole ficelle résistante aux intempéries, employée principalement en horticulture</p>
<p>6.2.5 halter rope soft laid rope used by farmers for securing animals</p>	<p>6.2.5 Halfterseil weiches geschlagenes Seil, das von Landwirten zum Anbinden von Tieren verwendet wird</p>	<p>6.2.5 licou corde employé par les fermiers pour attacher ou conduire les animaux</p>
<p>6.3 fishing</p>	<p>6.3 Fischerei</p>	<p>6.3 pêche</p>
<p>6.3.1 trawl cod line draw-rope taken through last row of cod-end meshes to close that end</p>	<p>6.3.1 Steertleine Zugseil, das durch die letzte Reihe von Maschen des bauchi-gen Endes eines Fischernetzes geführt wird, um dieses Ende zu schließen</p>	<p>6.3.1 raban de cul de chalut corde employée pour fermer le fond d'un filet</p>
<p>6.3.2 long line cord rope used for hanging long lines</p>	<p>6.3.2 Langleine für hängende Langleinen ver-wendetes Seil</p>	<p>6.3.2 longue ligne corde utilisée pour armer des longues lignes</p>
<p>6.3.3 netting twine twine used for making fishing nets, sports nets, garden nets, and safety nets</p>	<p>6.3.3 Netzgarn Garn zur Herstellung von Fi-schernetzen, Sportnetzen, Gar-tennetzen und Sicherheitsnetzen</p>	<p>6.3.3 ficelle à filet ficelle employée pour fabriquer des filets de pêche, de sport, de jardin et de sécurité</p>
<p>6.3.4 purse seine net rope rope which connects the fishing vessel and the net during seine fishing operations</p>	<p>6.3.4 Seil für Wadennetze Seil, das das Fangschiff und das Netz während des Fischens ver-bindet</p>	<p>6.3.4 coulisse de senne cordage qui relie le bateau de pêche et le filet pendant l'opération de pêche à la senne</p>
<p>6.3.5 seine twine 3 ply twine used in the construction of seine fishing nets</p>	<p>6.3.5 Wadennetzgarn 3-lagiges Garn, das bei der Her-stellung von Wadennetzen ver-wendet wird</p>	<p>6.3.5 ficelle de senne retord trois bouts employé dans la fabrication du filet pour senne</p>
<p>6.3.6 trawl twine braided or twisted cordage used in the manufacture of trawl nets</p>	<p>6.3.6 Schleppnetzgarn geflochtenes oder gedrehtes Tauwerk, das bei der Herstellung von Schleppnetzen verwendet wird</p>	<p>6.3.6 ficelle de chalut cordage toronné ou tressé employé dans la fabrication des chaluts</p>

6.4 marine**6.4.1****anchor line**

anchoring line
rope (or assembly of a rope
with chains and/or steel cables)
for the anchoring of a vessel in
a bay or in open waters

6.4.2**boat lacing**

3 strand line used for securing
boat covers

6.4.3**bolt rope**

3 strand laid rope used for sail-
making

6.4.4**cargo net**

....
net constructed from natural or
man-made fibre rope for
handling loose cargo and
similar operations which is
formed with loops or eyes for
attachment to a lifting device

6.4.5**floating rope**

rope where the specific gravity
is lower than 1.0 for inland
navigation or 1.04 for sea
going vessels

6.4.6**gantline**

3 strand rope used over a
single sheave for raising or
lowering objects

6.4.7**gog rope**

gob rope
secondary rope used when
towing in harbours and
restricted waters

6.4 Schifffahrt**6.4.1****Ankerleine**

.....
Seil oder Seilzusammenstellung
mit Ketten und/oder Stahl-
drahtseile zum Ankern eines
Schiffes in einer Bucht oder im
offenen Wasser

6.4.2**Bootsschnur**

3-litzige Leine, die für das Befes-
tigen von Bootsabdeckungen
verwendet wird

6.4.3**Liek**

3-litziges, geschlagenes Seil, für
die Segelmacherei

6.4.4**Netzbrooke**

.....
Netz aus Natur- oder Chemiefa-
sern, das zur Handhabung von
loser Ladung und für ähnliche
Anwendungen verwendet wird.
Das Netz wird mit Schlaufen oder
Augen ausgestattet, damit es an
der Hebevorrichtung befestigt
werden kann

6.4.5**Treibseil**

Seil, dessen spezifische Masse
für die Binnenschifffahrt kleiner
als 1,0 oder für die Seeschifffahrt
1,04 ist

6.4.6**Aufholer**

3-litziges Seil, das nur über eine
Seilscheibe läuft und das zum
Heben und Senken von Ge-
genständen verwendet wird

6.4.7**Ablenkseil**

.....
Zwischenseil, das beim Schlep-
pen in Häfen oder einge-
schränkten Platzverhältnissen
verwendet wird

6.4 marine**6.4.1****ligne de mouillage****ligne d'ancrage**

cordage, (ou assemblage de
cordage avec des chaînes
et/ou des câbles d'acier), utilisé
pour ancrer un navire dans une
baie ou en eaux libres

6.4.2**garcette**

cordelette trois torons
employée pour bâcher un
bateau de sauvetage

6.4.3**ralingue**

cordage trois torons employé
dans la fabrication d'une voile

6.4.4**filet de chargement****filet de transbordement**

filet en fibre naturelle ou
synthétique pour la
manutention de cargaisons
diverses. Le filet est muni de
boucles pour l'attacher à
l'engin de levage

6.4.5**cordage flottant**

cordage dont la densité est
inférieure à 1,0 pour la
navigation en eau douce et à
1,04 pour la navigation en mer

6.4.6**cordelette**

cordage à 3 torons employé
sur un brin pour monter ou
descendre des objets

6.4.7**corde de crochet**

...
cordage auxiliaire employé
lorsque l'on fait du remorquage
en eaux réglementées ou dans
un port

NOTE It braces the towing rope to

ANMERKUNG Es lenkt das

NOTE

Elle sert à arrimer la

the centerline of the tug stern, and thus enables the pulling force of the tug to be employed more efficiently.

Schleppseil zur Mittelachse des Schlepperhecks ab und ermöglicht es auf diese Weise, dass die Zugkraft des Schleppers wirksamer aufgebracht wird.

ligne de remorquage dans l'axe du remorqueur, et permet ainsi d'employer l'énergie du remorqueur avec plus d'efficacité.

**6.4.8
halyard**

laid or braided rope used for hoisting flags or sails

**6.4.8
Fall**

geschlagenes oder geflochtenes Seil zum Heben von Flaggen oder Segeln

**6.4.8
drisse**

cordage toronné ou tressé utilisé pour hisser une voile ou un pavillon

**6.4.9
hambro line**

small 3 ply tarred or white line used for lashings and seizings

**6.4.9
Bändselleine**

kleines 3-schäftiges, geteertes oder weißes Seil, das für Zurrungen und das Abbinden verwendet wird

**6.4.9
bitord**

(petit saisissage ou bridures) petit cordage câblé 3 fils, goudronné ou écu, employé pour du petit saisissage ou des bridures

**6.4.10
hand lead line**

line used for taking soundings in shallow waters

**6.4.10
Handlotleine**

Leine, die für Lotungen in flachen Gewässern verwendet wird

**6.4.10
ligne de sonde**

ligne utilisée pour sonder en eaux de faible profondeur

**6.4.11
hawser line**

hawser rope used for towing or mooring a vessel

**6.4.11
Trossenleine**

Trossenseil
Seil, das zum Schleppen oder Festmachen eines Schiffes verwendet wird

**6.4.11
haussière
aussière**

cordage utilisé pour remorquer ou amarrer un navire

**6.4.12
heaving line**

light rope used for throwing across an open space to haul in a larger rope

**6.4.12
Wurfleine**

leichtes Seil, das über einen freien Raum geworfen wird, um ein größeres Seil hochzuziehen

**6.4.12
toutine**

petite corde légère employée pour passer au - dessus d'un espace afin d'hisser un cordage plus gros

**6.4.13
houeline**

soft laid 3 ply twine, usually tarred, used for heavy seizing

**6.4.13
Hüsing**

weiche, aus drei Garnen gedrehter Zwirn, üblicherweise geteert, zum Abbinden von schweren Seilen

**6.4.13
bitord**

(bridures fortes) fil retord souple à trois fils, habituellement goudronné employé pour faire des bridures fortes

**6.4.14
log line**

plaited line used on ships for recording the speed

**6.4.14
Logleine**

geflochtene Leine, die auf Schiffen zur Geschwindigkeitsmessung verwendet wird

**6.4.14
ligne de loch**

tresse employée sur les navires pour connaître la vitesse

**6.4.15
marline**

soft laid 2 ply cord, usually tarred, for binding rope ends and primarily used for seizing larger cordage items or wire rope

6.4.16 messenger**6.4.16.1
messenger <rope>**

light rope used to transfer the end of a larger rope across a gap, for example, from ship to shore

**6.4.16.2
messenger <weight>**

weight attached by a ring to a vertical rope, which slides down the rope to trip a device or initiate a process

**6.4.17
mooring line**

mooring rope
rope used for mooring a vessel along a quay or a berth

**6.4.18
parcelling**

Binding a rope with strips of fabric, each turn overlapping the one preceding it by half the width of the strip

NOTE This is shown in Figure 14.

**6.4.19
pick-up line**

buoyant line attached to a floating mooring assembly or an anchoring assembly which permits the assembly to be drawn on board the vessel without the need for mooring boats

**6.4.1
Marlleine**

weiches, 2-lagig geschlagenes Seil, üblicherweise geteert, zum Abbinden von Seilenden; es wird in erster Linie verwendet, um größere Tauwerkteile oder Stahl-drahtseile abzubinden

6.4.16 Kabelarseil**6.4.16.1
Kabelarseil <Seil>**

leichtes Seil zum Transport des Endes eines größeren Seils über eine bestimmte Entfernung, z. B. vom Schiff zum Ufer

**6.4.16.
Kabelarseil <Gewicht>**

Gewicht, das durch einen Ring an ein vertikales Seil angehängt wird, welches dann am Seil heruntergleitet, um eine Vorrichtung auszulösen oder einen Vorgang in Gang zu setzen

**6.4.17
Festmacher**

.....
Seil zum Festmachen eines Schiffes an einem Kai oder Liegeplatz

**6.4.18
Umwickeln**

Binden eines Seiles mit Gewebestreifen, wobei jede Drehung die vorhergehende um die Hälfte der Streifenbreite überlappt

ANMERKUNG Dies ist in Bild 14 dargestellt.

**6.4.19
Aufnehmleine**

schwimmende Leine, die an einer treibenden Festmacher- oder Ankereinheit befestigt ist und es auf diese Weise erlaubt, sie zusammen an Bord des Schiffes zu ziehen, ohne dass Festmacherboote benötigt werden

**6.4.15
merlin**

fil retord souple deux fils, habituellement goudronné, pour brider une extrémité de cordage, et principalement employé pour surlier un cordage plus important ou un câble d'acier

6.4.16 messenger**6.4.16.1
messenger <cordage>**

corde légère employée pour transférer l'extrémité d'un plus grand cordage au dessus d'un espace, par exemple d'un navire au quai

**6.4.16.2
messenger <poids>**

poids attaché par un anneau à un cordage vertical, et qui glisse sur le câble pour déclencher une opération

**6.4.17
amarre
ligne d'amarrage**

cordage utilisé pour amarrer un navire à un quai ou un appontement

**6.4.18
attaches**

moyen d'entourer un cordage avec des bandes de tissu, de façon que chaque tour recouvre le précédent à moitié

NOTE Voir Figure 14.

**6.4.19
orin**

ligne flottante attachée à un système d'amarrage flottant, ou d'ancrage, en eaux libres, et qui permet de ramener l'ensemble à bord du navire sans devoir recourir à un bateau d'amarrage

6.4.20

roping twine

3 ply hemp or flax untreated twine used for whipping medium sized rope ends, and for sewing rope to canvas

6.4.21

scrambling net

net made from natural or man-made fibres used on the side of a vessel to assist in rescue work and boarding operations

6.4.22

seizing

servicing

winding, under tension, a smaller item of cordage onto a main member in spiral formation such that each turn touches the two adjacent turns on either side of it

NOTE The rope is usually wormed and parcelled before servicing, as shown in Figure 14.

6.4.23

servicing mallet

.....

wooden implement for applying a servicing to a rope with a score in the head to fit the rope, and a wooden handle.

6.4.24

sheet

rope used for setting the orientation of sails

6.4.25

shrouds

assembly of ropes used for keeping a mast in a stable position

6.4.20

Seilschnur

3-lagige, unbehandelte Hanf- oder Flachsschnur, die zum Umnähen von mittelgroßen Seilen und zum Vernähen von Seilen mit Segelleinwand verwendet wird

6.4.21

Kletternetz

Netz aus Natur- oder Chemiefasern, das an der Längsseite von Schiffen als Hilfsmittel bei Rettungsmaßnahmen oder beim Betreten des Schiffes benutzt wird

6.4.22

Abbinden

Kleiden

Aufdrehen eines kleinen Seilstückes unter Spannung über ein größeres in Spiralform, so dass jede Drehung die beiden benachbarten Drehungen auf jeder Seite berührt

ANMERKUNG Das Seil ist üblicherweise aufgefüllt und umwickelt, bevor der Abbindevorgang ausgeführt wird, wie in Bild 14 gezeigt.

6.4.23

Abbindeschlegel

Kleidkeule

hölzernes Werkzeug zum Anbringen einer Abbindung an einem Seil mit einer Kerbe im Kopfteil, um sich dem Seil anzupassen und einem hölzernen Griff

6.4.24

Schot

Seil, das ein Segel in bestimmter Position zum Wind hält

6.4.25

Wanten

Zusammenstellung von Seilen, die verwendet werden, um einen Mast in stabiler Position zu halten

6.4.20

fil de caret

fil retord à 3 bouts de chanvre ou de lin employé pour surlier une extrémité de cordage ou pour coudre un cordage sur un prélat

6.4.21

filet de transbordement

filet en fibre naturelle ou synthétique employé sur le flanc d'un navire pour faciliter les opérations de sauvetage et d'embarquement

6.4.22

surliure

bridure

enrouler sous tension une petite cordelette en spirale sur un cordage de façon que les spires soient jointives

NOTE Le cordage reçoit habituellement un fil de bourrage et des attaches avant la surliure comme indiqué à la Figure 14.

6.4.23

maillet à surlier

...

outil en bois pour poser une surliure sur un cordage, muni d'une tête creusée en berceau pour placer le cordage, et d'un manche de bois

6.4.24

écoute

cordage utilisé pour orienter les voiles

6.4.25

haubans

ensemble de cordages utilisés pour maintenir un mât dans une position stable

6.4.26**spun yarn**

untreated soft fibre product, loosely twisted, usually tarred

6.4.27**stopper rope**

rope used to maintain tension on a mooring rope when it is transferred from a mooring winch or capstan to the bitts of a vessel

6.4.28**worming**

binding spun-yarn or other small cords into the hollows between the strands of a laid rope to produce a smoother surface

NOTE This is shown in Figure 14.

6.5 various uses**6.5.1****coated rope**

rope covered along its entire length with a product intended to improve its performance

6.5.2**dipped rope**

rope in which all the components (yarns, groups of yarn, strands) have been impregnated with a product intended to confer specific characteristics on the rope

6.5.3 guy line**6.5.3.1****guy line <of rescue work>**

plaited cord made from hemp or polyester fibre which is used by fire authorities in conjunction with lowering lines as a steady guide to the main line

6.4.26**Kabelgarn**

unbehandeltes Weichfaserprodukt, locker verdreht, üblicherweise geteert

6.4.27**Stopperseil**

Seil, das verwendet wird, um die Spannung im Festmacherseil aufrecht zu erhalten, wenn es von einer Verholwinde oder einer Gangspill an die Poller auf dem Schiff umgelegt wird

6.4.28**Auffüllung**

Bindekabelgarn oder andere kleinere Schnüre, die in die Hohlräume zwischen den Litzen eines geschlagenen Seils gelegt werden, um eine glattere Oberfläche zu erhalten

ANMERKUNG Dies ist in Bild 14 dargestellt.

6.5 verschiedene Anwendungen**6.5.1****beschichtetes Seil**

Seil, das über seine gesamte Länge mit einem Produkt überzogen ist, welches die Leistungsfähigkeit des Seils steigern soll

6.5.2**getauchtes Seil**

Seil, bei dem Bestandteile (Garne, Garngruppen, Litzen) mit einem Produkt imprägniert worden sind, um das Seil mit besonderen Eigenschaften auszustatten

6.5.3 Halteleine**6.5.3.1****Halteleine <für Rettungsarbeiten>**

ge-flochtene Schnur aus Hanf- oder Polyesterfasern, die von der Feuerwehr zusammen mit Senkleinen als dauerhafte Führung für die Hauptleine verwendet wird

6.4.26**fil**

fil de fibre douce non traité, faiblement retordu et habituellement goudronné

6.4.27**bosse**

cordage permettant de maintenir la tension sur une aussière d'amarrage quand elle est transférée du cabestan à la bitte d'amarrage du navire

6.4.28**fil de bourrage**

fil ou cordelette placé dans les intervalles des torons pour avoir une surface lisse

NOTE Voir Figure 14.

6.5 emplois divers**6.5.1****cordage enduit**

cordage recouvert sur toute sa longueur d'un produit permettant d'améliorer sa performance

6.5.2**cordage imprégné**

cordage dont les composants (fils de base, groupes de fil, torons) ont été imprégnés d'un produit lui conférant des caractéristiques spéciales

6.5.3 ligne de vie**6.5.3.1****ligne de vie <sauvetage>**

cordelette tressée de chanvre ou de polyester employée par les pompiers pour les relier à une ligne principale

6.5.3.2
guy line <of tents>
 line used to support a tent or a mast

6.5.4
packing twine
 twine used for packaging purposes

6.6 personal safety

6.6.1
caving rope
 man-made fibre rope of either hawser or shroud laid or plaited construction, designed specifically to meet the requirements of spelaeologists

6.6.2
climbing rope
 mountaineering rope
 man-made fibre rope of high energy absorption capacity, of either hawser laid or plaited (kernmantel) construction designed specifically to meet the requirements of mountaineers

6.6.3
guide line
 braided or laid natural or man-made fibre line which is knotted in a particular manner to indicate a direction, e.g. the way back to safe areas

6.6.4
knot rope
 rope or cable with a series of regularly spaced single knots along its length

6.6.5
life line

 rope used for safety purposes by personnel engaged in dangerous work

1) a rope thrown to a person in the water

2) a rope rigged to prevent

6.5.3.2
Halteleine <für Zelte>
 Leine, die für die Verspannung von Zelten oder Masten verwendet wird

6.5.4
Packband
 Zwirn, der für Verpackungszwecke verwendet wird

6.6 persönliche Sicherheit

6.6.1
Höhlenseil
 Chemiefaserseil im 3- oder 4-litzigen Trossenschlag oder in geflochtener Machart, das speziell für die Anforderungen von Höhlenforschern hergestellt wird

6.6.2
Kletterseil
 Bergsteigerseil
 Chemiefaserseil mit hoher Energieaufnahme, entweder im Trossenschlag oder geflochten (Kernmantel), das besonders für die Anforderungen von Bergsteigern ausgelegt ist

6.6.3
Führungsleine
 geflochtenes oder geschlagenes Naturfaser- oder Chemiefaserseil, in einer bestimmten Art geknotet, um eine Richtung anzuzeigen, z. B. den Rückweg in sichere Bereiche

6.6.4
Knotenseil
 Seil oder Trosse mit einer Anzahl von Knoten, die sich in regelmäßigen Abständen im Seil befinden

6.6.5
Sicherungsleine
 Seil, das für Sicherheitszwecke von Personen verwendet wird, die gefährliche Arbeiten ausführen

1) Seil, das zu einer Person im Wasser geworfen wird

2) getakeltes Seil, das verhindern

6.5.3.2
hauban de tente
 ligne utilisée pour soutenir une tente ou un mât

6.5.4
ficelle d'emballage
 ficelle employée pour faire un emballage

6.6 sécurité

6.6.1
corde de spéléo
 corde synthétique câblée ou tressée utilisée spécialement pour les besoins des spéléologues

6.6.2
corde d'escalade
 corde de montagne
 corde synthétique à haute absorption d'énergie, de construction toronnée ou tressée conçue spécialement pour les besoins des alpinistes

6.6.3
corde guide
 cordage tressé ou câble en fibre naturelle ou synthétique qui est noué d'une manière particulière pour indiquer une direction ; par exemple la sortie de sécurité

6.6.4
corde à nœuds
 corde avec une série de nœuds espacés de façon régulière sur sa longueur

6.6.5
ligne de vie
 ligne de sécurité
 cordage employé à fin de sécurité par des personnes effectuant des travaux dangereux

1) corde reliée à une personne dans l'eau

2) corde reliée à une personne

personnel from falling overboard	soll, dass Personen über Bord fallen	pour l'empêcher de tomber
3) a rope rigged to enable personnel to hold onto while performing work	3) getakeltes Seil, das es ermöglicht, Personen zu halten, während sie eine Arbeit verrichten.	3) corde reliée à une personne pour la retenir pendant qu'elle travaille
4) a rope fastened to a person to prevent a fall or to lift the person in case of difficulty	4) Seil, das an einer Person befestigt wird, um einen Sturz zu verhindern oder sie im Falle von Schwierigkeiten hochzuheben	4) corde attachée à une personne pour empêcher une chute ou pour hisser une personne en cas de difficulté
5) a rope used to support a breeches buoy during a rescue operation	5) Seil, das verwendet wird, um eine Hosenboje während einer Rettung zu halten	5) corde utilisée pour attacher une bouée pendant une opération de sauvetage
6.6.6 lowering line 3 strand or braided (often double braided) rope which is used by firemen and others in rescue operations	6.6.6 Senkleine 3-litziges oder geflochtenes (oft doppelt geflochtenes) Seil, das von Feuerwehrleuten und anderen Personen bei Rettungsmaßnahmen verwendet wird	6.6.6 commande cordage trois torons ou tressé employé par les pompiers dans des opérations de sauvetage
6.6.7 rescue line 3 strand hawser laid, or 8 strand or 16 plaited man-made fibre rope used for rescue work	6.6.7 Rettungsleine 3-litziges (im Trossenschlag) oder 8-litziges oder 16-litziges geflochtenes Chemiefaserseil für Rettungsarbeiten	6.6.7 ligne de sauvetage cordage à trois torons câblés ou cordage tressé, à huit ou à seize torons, en fibre synthétique employé pour des opérations de sauvetage
6.6.8 rifle line braided man-made fibre line fired between ships at sea to enable a larger rope to be passed between them	6.6.8 Schießleine geflochtene Chemiefaserleine, die zwischen Schiffen auf See geschossen wird, um den nachfolgenden Transport eines größeren Seils zwischen den Schiffen zu ermöglichen	6.6.8 ligne de grappin ligne tressée synthétique tirée entre deux bateaux en mer pour leur permettre de fixer entre eux un cordage plus gros
6.6.9 rocket line unkinkable hemp or man-made fibre line attached to a rocket for sea rescue work	6.6.9 Raketenleine kinkenfeste Leine aus Hanf oder Chemiefasern, die an einer Rakete für Rettungsarbeiten auf See verwendet wird	6.6.9 lance amarre ligne de chanvre ou synthétique attachée à une fusée pour du sauvetage en mer

6.6.10

safety net

net used for safety purposes by personnel working at a height

6.6.10

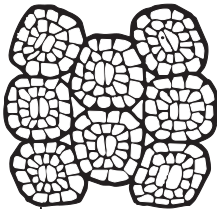
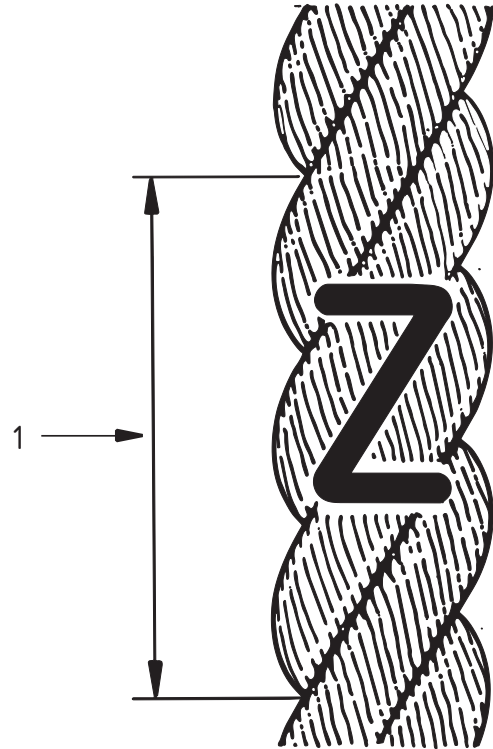
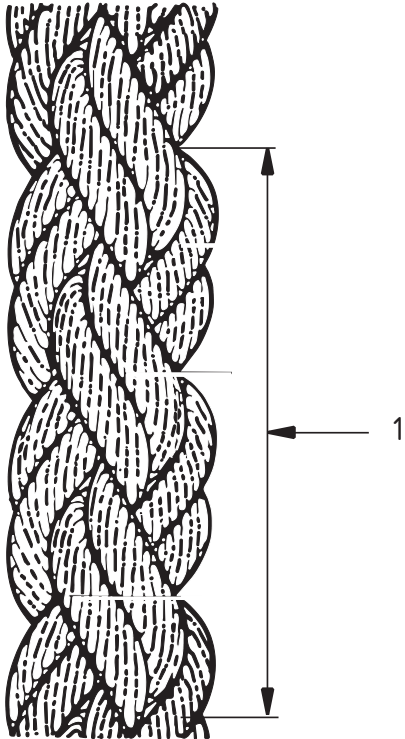
Sicherheitsnetz

Netz, das für Sicherheitszwecke von Personen verwendet wird, die in großer Höhe arbeiten

6.6.10

filet de sécurité

filet employé, à des fins de sécurité, par du personnel travaillant en hauteur



1 = One plait pitch
 1 = Eine Flechtlänge
 1 = Un pas

1 = One lay (3-strand rope)
 1 = Eine Schlaglänge (3-litziges Seil)
 1 = Un pas (cordage 3 torons)

Figure 1: Plait pitch
Bild 1: Flechtlänge
Figure 1: Pas

Figure 2: "Z" lay or "Z" twist
or right hand lay

Bild 2: "Z"-Drehung oder "Z"-Schlag
oder Rechtsschlag

Figure 2: Torsion "Z" ou torsion droite



Figure 3: "S" lay or "S" twist or left hand lay
 Bild 3: "S"-Drehung oder "S"-Schlag order Linksschlag
 Figure 3: Torsion "S" ou torsion gauche



Figure 4: Cut splice
 Bild 4: geteilter Spleiß
 Figure 4: Épissure décalée

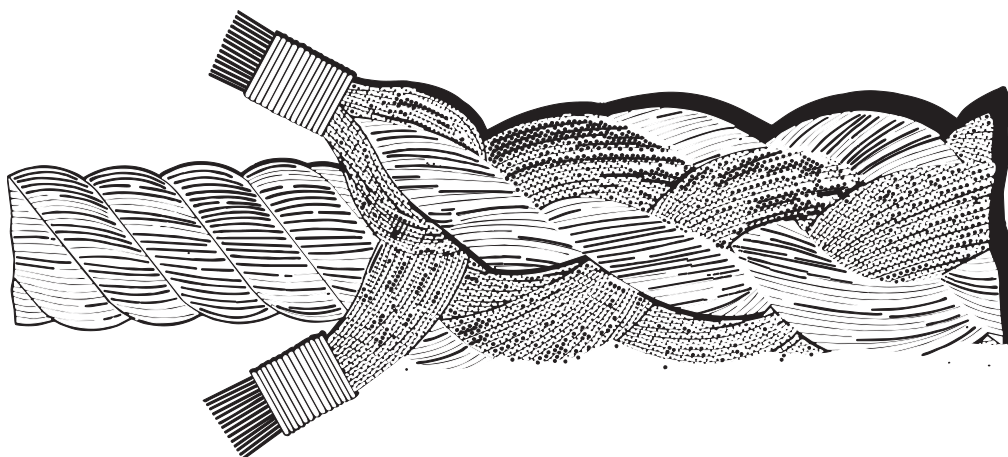


Figure 5: Dogging
Bild 5: Abbinden
Figure 5: Marquage



Figure 6: Endless sling
Bild 6: Endloses Anschlagseil
Figure 6: Élingue sans fin

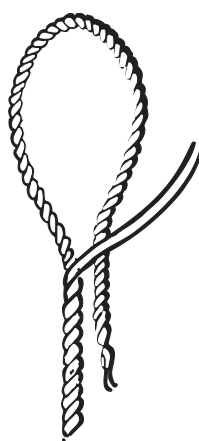


Figure 7: Flemish eye
Bild 7: flämisches Auge
Figure 7: Œil flamand

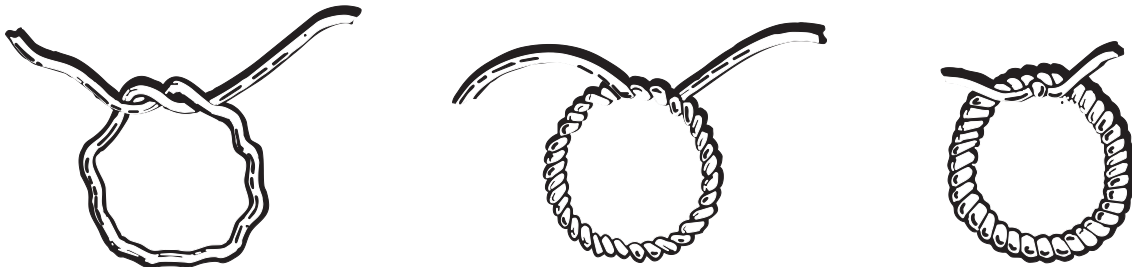


Figure 8: Grommet as an endless rope sling
 Bild 8: Grummet als endloses Anschlagseil
 Figure 8: Erseau

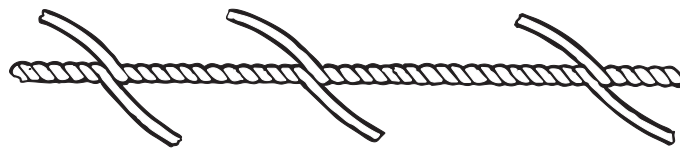


Figure 9: Long splice (prior to final tying and tucking of strands)
 Bild 9: Langspleiß (vor dem endgültigen Einlegen und Durchstecken der Litzen)
 Figure 9: Épissure longue (avant le trouage et le passage des torons)

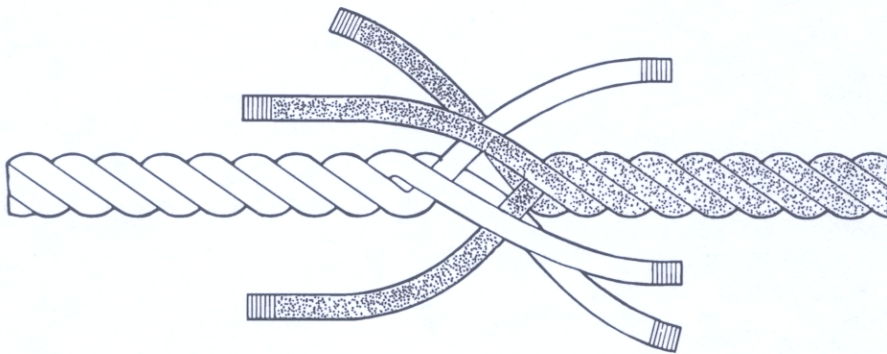


Figure 10: Marrying (3-strand rope)
 Bild 10: Spleißvorbereitung (3-litziges Seil)
 Figure 10: Mariage (cordage 3 torons)



Figure 11: Single sling
Bild 11: Einzel-Anschlagseil
Figure 11: Élingue simple

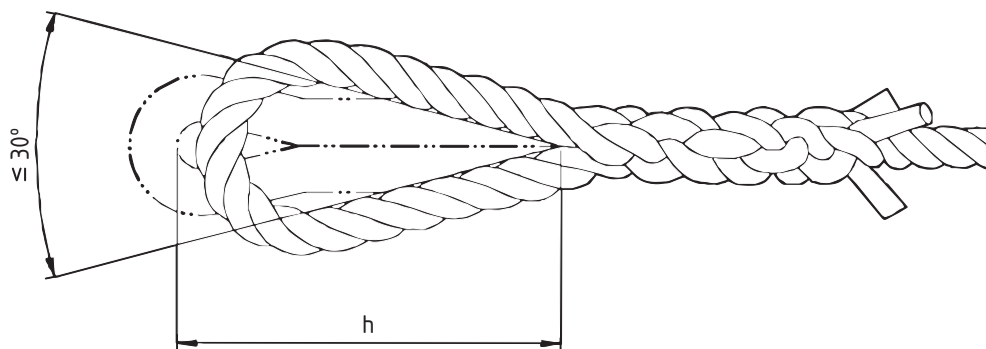


Figure 12: Soft eye
Bild 12: Augenspleiß
Figure 12: Boucle souple

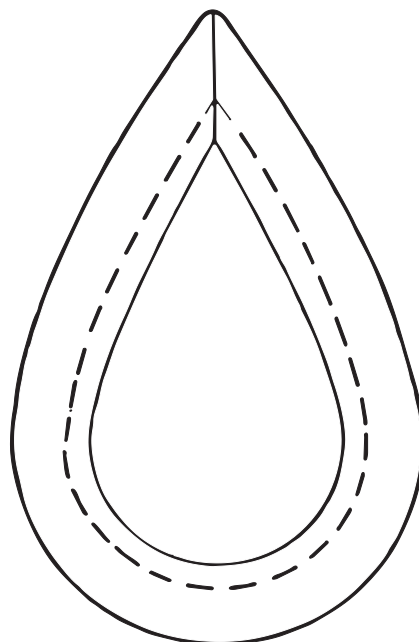
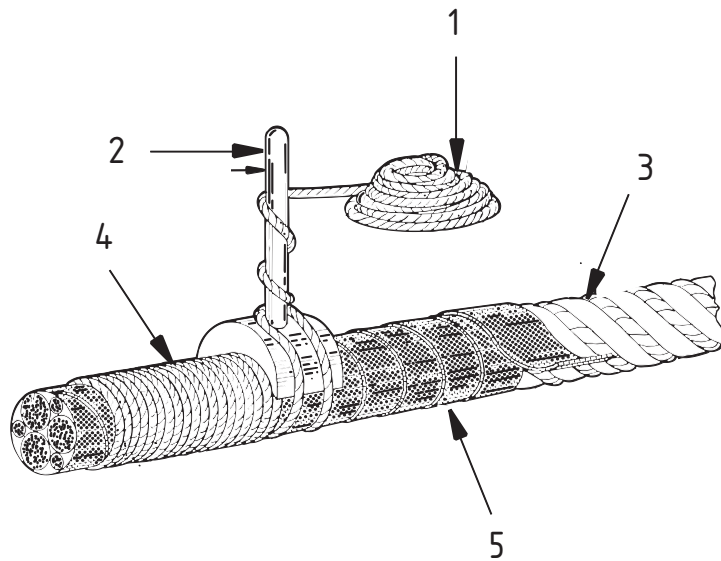


Figure 13: Thimble
Bild 13: Kausche
Figure 13: Cosse



- 1 = Spun yarn/ Kabelgarn (Hüsing) / Fil
 2 = Serving mallet / Abbindeschlegel / Maillet à surlier
 3 = Worming / Auffüllen / Fil de bourrage
 4 = Serving / Abbinden / Surliure ou bridure
 5 = Parcelling / Umwickeln / Attache

Figure 14: Worming, parcelling and serving
Bild 14: Auffüllen, Umwickeln, Abbinden oder Kleiden

Figure 14: Fil de bourrage, attache et surliure ou bridure

Alphabetical index E

A

abaca	3.2.1.3	main	5.1.20	bicomponent	3.4.7
abrasion	5.4.1	rope	5.1.9	mechanically fibrillated	3.4.10
additive, UV	4.15	strand	5.1.34	staple	3.4.13
agricultural twine	6.2.1	corespun yarn	3.4.3	twist splitted	
angle of lay	5.1.1	cotton	3.2.2.1	fibres	
aramid	3.3.1	crimped yarn	3.4.12	man-made	3.1.2
		cringle	6.1.2	natural	3.1.3
		cut splice	6.1.3	soft	3.2.2
B		cutting	5.4.5	synthetic	3.1.4
baler twine	6.2.2	cyclic loading	5.2.2	fibrillated	
base yarn	5.1.2			mechanically, fibre	3.4.7
bearing point	6.1.1			fibrillating	4.4
bicomponent fibre	3.4.1	D		filament	3.4.5
binder twine	6.2.3	density, linear	5.3.4	continuous	3.4.2
birdcage	5.4.2	design factor	5.2.3	film	3.4.6
boat lacing	6.4.2	diameter		fitting, end	6.1.5
bolt rope	6.4.3	actual	5.1.10	flax	3.2.2.2
braid pitch	5.1.23	nominal	5.1.11	Flemish eye	6.1.8
braided cord	5.1.3	dipped rope	6.5.2	floating rope	6.4.5
braided rope	5.1.4	dogging	6.1.4	force, breaking	5.2.1
braiding	4.1	double braided rope	5.1.12	furring	5.4.6
breaking force	5.2.1	dyeing	4.6		
breaking length	5.3.1				

C

cargo net	6.4.4	efficiency of termination	5.2.5	G	
caving rope	6.6.1	elongation	5.3.2	gantline	6.4.6
		eight strand plaited rope	5.1.13	garden twine	6.2.4
chafing	5.4.3	end	5.1.14	gob rope	6.4.7
climbing rope	6.6.2	end fitting	6.1.5	gog rope	6.4.7
closing	4.2	endless sling	6.1.6	gravity	5.3.7
coated rope	6.5.1	end-to-end splice	6.1.7	grommet	6.1.10
coco	3.2.1.1	extension	5.3.2	guideline	6.6.3
coil	5.4.4	extruding	4.3		
coir	3.2.1.1	extrusion	4.10.1	H	
combination rope	5.1.5, 5.1.32	eye		halter rope	6.2.5
		Flemish	6.1.8	halyard	6.4.8
combined rope	5.1.5	hard	6.1.11	hambro line	6.4.9
construction	5	soft	6.1.19	hand lead line	6.4.10
content, salt	5.4.12	thimble	6.1.24	hank	5.4.7
continuous filament	3.4.2			hard eye	6.1.11
copolymer	3.4.4	F		hard fibres	3.2.1
cord	5.1.6	factor	5.2.3	hawser laid rope	5.1.16
braided	5.1.3	design	5.2.4	hawser lines	6.4.11
longline	6.3.2	mode	5.2.6	hay twine	6.2.2
cordage	5.1.7	realization	3.1.1	hayband	6.2.1
core	5.1.8	fibre	3.4.1		

heat setting	4.5	length of lay	5.1.18	mode factor	5.2.4
heaving line	6.4.12	life line	6.6.5	monofilament	3.4.8
hemp	3.2.2.3	line	5.1.19	mooring line	6.4.17
henequen	3.2.1.2	anchor	6.4.1	mountaineering rope	6.6.2
High modulus polyethylene	3.3.6	cod	6.3.1	multifilament	3.4.9
Hockle/hockling	5.4.8	guide	6.6.3	multileg sling	6.1.15
housesline	6.4.13	guy	6.5.3	multistrand rope	5.1.5
hysteresis loop	5.3.3	hambro	6.4.9		
		hand lead	6.4.10	N	
I		hawser	6.4.11	natural fibres	3.1.3
inhibitor, UV	4.15	heaving	6.4.12	net	
interstrand powdering	5.4.9	life	6.6.5	cargo	6.4.4
		log	6.4.14	safety	6.6.10
J		lowering	6.6.6	scrambling	6.4.21
jacket	4.3.2	mooring	6.4.17	netting twine	6.3.3
jute	3.2.2.4	pick-up rescue	6.4.19	nominal diameter	5.1.11
		rifle	6.6.8	O	
K		rocket	6.6.9	ordinary lay	5.1.21
kernmantel	5.1.17	linear density	5.3.4		
kink	5.4.10	linear mass	5.3.4	P	
knot rope	6.6.4	liquid cristal polymer	3.3.2	packing twine	6.5.4
		load, working limit	5.2.10	parallel construction rope	5.1.22
L		loading		parcelling	6.4.18
lacing, boat	6.4.2	cyclic	5.2.2	part running	6.1.16
laid		variable	5.2.2,	picks per unit length	5.1.24
hawser, rope	5.1.16		5.2.9	pick-up line	6.4.19
shroud, rope	5.1.30	log line	6.4.14	plait pitch	5.1.23
laid rope	5.1.38	long splice	6.1.13	plaited rope	5.1.4
hawser	5.1.16	loop, hysteresis	5.3.3	plucking	5.4.11
shroud	5.1.30	lowering line	6.6.6	ply	5.1.25
lay	5.1.36			polyamide	3.3.3
angle of	5.1.1	M		polyester	3.3.4
length of	5.1.18	main core	5.1.20	polyethylene	3.3.5
ordinary	5.1.21	mallet serving	6.4.23	high modulus	3.3.6
right-hand	5.1.41	manila	3.2.1.3	polyolefins	3.3.7
“S”	5.1.29	man-made fibres	3.1.2,	polypropylene	3.3.8
spring, rope	5.1.32	marline	6.4.15	preparing	4.7
unkinkable	5.1.39	marrying	6.1.14	primary yarn	5.1.26
“Z”	5.1.41	mass, linear	5.3.4	purse seine net rope	6.3.4
LCP	3.3.2	measurement	5.		
left hand lay	5.1.29	mechanically fibrillated fibre	3.4.7		
leg	6.1.12	melt colouring	4.6		
length		melt dyeing	4.6		
staple	3.4.11	messsenger	6.4.16		
breaking	5.3.1				

R		S			
realization factor	5.2.6	"S" lay	5.1.29	strand core	5.1.34
rescue line	6.5.3, 6.6.7	"S" twist	5.1.29	stranding	4.12
rifle line	6.6.8	safety net	6.6.10	strength	5.2
rigging	6.1.21.1	salt content	5.4.12	stress	5.2.7
right-hand lay	5.1.41	scrambling net	6.4.21	stress, tensile	5.2.8
rocket line	6.6.9	seine twine	6.3.5	stretch	4.13
rope	5.1.27	seizing	6.4.22	strop	6.1.18
bolt	6.4.3	serving	6.4.22	synthetic fibres	3.1.4
braided	4.2.2, 5.1.4	serving mallet	6.4.23	system, tex	5.3.9
caving	6.6.1	setting, heat	4.5		
climbing	6.6.2	sheet	6.4.24	T	
coated	6.5.1	short splice	6.1.17	tape	3.4.6
combination	5.1.5, 5.1.32	shroud	6.4.25	tapered splice	6.1.22
combined	4.1.5	shroud laid rope	5.1.30	tenacity	5.3.8
core	5.1.9	single sling	6.1.18	tensile stress	5.2.8
dipped	6.5.2	sisal	3.2.1.4	tex system	5.3.9
double braided	5.1.12	skein	5.4.13	textured yarn	3.4.12
floating	6.4.5	sling	6.1	thimble	6.1.23
gob	6.4.7	endless	6.1.6	thimble eye	6.1.24
gog	6.4.7	multileg	6.1.15	thread	5.1.35
rope		single	6.1.18	trawl cod line	6.3.1
halter	6.2.5	soft eye	6.1.19	trawl twine	6.3.6
hawser laid	5.1.16	soft fibres	3.2.2	treatment, water-repellent	4.16
knot	6.6.4	softening point	5.3.6	tuck	6.1.25
laid	5.1.38	solid braid	5.1.31	twine	5.1.35
long line	6.3.2	spin finish	4.9	agricultural	6.2.1
parallel construction rope	5.1.22	spinning	4.10	baler	6.2.2
plaited	5.1.4	specific gravity	5.3.7	binder	6.2.3
purse seine net rope	6.3.4	splice	6.1.20	garden	6.2.4
shroud laid	5.1.30	cut	6.1.3	hay	6.2.2
spring lay	5.1.32	end-to-end	6.1.7	netting	6.3.3
stopper	6.4.27	long	6.1.13	packing	6.5.4
sub	5.1.9	short	6.1.17	roping	6.4.20
twisted	4.2.1, 5.1.38	tapered	6.1.22	seine	6.3.5
roping twine	6.4.20	splicing	4.11, 6.1.20	trawl	6.3.6
roping yarn	5.1.28	spring lay rope	5.1.32	twist	4.14, 5.1.37
rotproofing	4.8	spun yarn	6.4.26	twisted rope	4.2.1, 5.1.38
runnage	5.3.5	standing part	6.1.21	twisting	4.14
running part	6.1.16	staple fibre	3.4.10	twist splitted fibre	3.4.13
		staple length	3.4.11		
		stopper rope	6.4.27		
		strand	5.1.33		

U		Y	
unkinkable lay	5.1.39	yarn	3.4.14,
UV additive	4.15		5.1.40
UV inhibitor	4.15	yarn	
		base	5.1.2
		corespun	3.4.3
V		crimped	3.4.12,
variable loading	5.2.9		3.4.13
viscose	3.3.9	primary	5.1.26
		roping	5.1.28
W		spun	6.4.26
water-repellent treatment	4.16	textured	3.4.12
working load limit	5.2.10		
worming	6.4.28		
		Z	
		"Z" lay	5.1.41
		Z" twist"	5.1.41

Alphabetischer Index D

A

Abbinden	6.4.2
Abbindeschlege	2 6.4.2
Ablenkseil	3 6.4.7
Abrieb	5.4.1
Allgemeines	3.1
Ankerleine	6.4.1
Anschlagfaktor	5.2.4
Anschlagseil	6.1
Anwendung	6
Anwendungsbe- reich	1
Aramid oder AR	3.3.1
Aufbau	5.1
Auffüllung	6.4.28
Aufholer	6.4.6
Aufnehmleine	6.4.1
Augenspleiß	6.1.19

B

Bändchen	3.4.6
Bändselleine	6.4.9
Baumwolle	3.2.2.1
Bergsteigerseil	6.6.2
Beschichtetes Seil	6.5.1
Bindegarn	6.2.3
Bootsschnur	6.4.2
Bruchkraft	5.2.1
Bruchlänge (RKM)	5.3.1

C

Chemiefasern	3.1.2
--------------	-------

D

Deformation	5.4.8
Dehnung	5.3.2
Dichte	5.3.7
Docke	5.4.13
Doppelt geflochtenes Seil	5.1.12
Drahtseileinlage	5.1.20
Drehen	4.14
Durchstich	6.1.25

E

Einfachzsgarn	5.1.25
Einlage	5.1.8
Endbeschlagteil	6.1.5
Endloses Anschlagseil:	6.1.6, 6.1.9
Endlosfaser	3.4.2
Erntegarn	6.2.1
Erweichungspunkt	5.3.6
Extrudieren	4.3
F	
Fall	6.4.8
Faser	3.1.1
Feinheit	5.3.4
Festes Auge	6.1.11
Festigkeit	5.2
Festmacher	6.4.17
Fibrillieren	4.4
Filament	3.4.5
Film	3.4.6
Fischerei	6.3
Flachs	3.2.2.2
Flämisches Auge	6.1.8
Flechtgarn	5.1.14
Flechtlänge	5.1.23
Flechten pro Längeneinheit	5.1.24
Flechtschnur	5.1.3
Flechtseil	5.1.4
Flüssiges Kristallpolymer oder LCP	3.3.2
Folie	3.4.6
Führungsleine	6.6.3
G	3.4.14,
Garn	5.1.40
Gartengarn	6.2.4
Gebrauchsfaktor	5.2.3
Gedrehtes Seil	5.1.38
Gelegtes Seil	5.1.38
Geschlagenes, mehrleitiges Faserseil	5.1.15
Geteilter Spleiß	6.1.3

Getauchtes Seil	5.5.2
Grummet	6.1.9
Grundgarn	5.1.2

H

Halteleine	6.5.3
Halfterseil	6.2.5
Handlotleine	6.4.10
Hanf	3.2.2.3
Hartfasern	3.2.1
Henequen	3.2.1.2
Herkulestauwerk	5.1.5
Hochmodul- Polyethylen oder HMPE	3.3.6
Höhlenseil	6.6.1
Hüsing	6.4.13
Hystereschleife	5.3.3

J

Jute	3.2.2.4
------	---------

K

Kabelarseil	6.4.16
Kabelgarn	6.4.26
Kausche	6.1.23
Kauschenspleiß	6.1.24
Kernmantel	5.1.17
Kinke	5.4.10
Kinkenfester schlag	5.1.39
Kleiden	6.4.22
Kleidekenle	6.4.23
Kletternetz	6.4.21
Kletterseil	6.6.2
Knotenseil	6.6.4
Kokos	3.2.1.1
konischer Spleiß	6.1.22
Kopolymer	3.4.4
Korbbildung	5.4.2
Kräuselgarn	3.4.12,
Kreuzschlag	5.1.21
Kurzspieiß	6.1.17

L

Landwirtschaft	6.2	Pulverbildung		Spleißvorbereitung	6.1.14
Langleine	6.3.2	zwischen		Stapelfaser	3.4.10
Langspleiß	6.1.13	denLitzen	5.4.9	Stapellänge	3.4.11
Lauflänge	5.3.5	R		Steertleine	6.3.1
Lanfteil	6.1.16	Raketenleine	6.6.9	stehendes Gut	6.1.21
Leine	5.1.19	Rechtsschlag	5.1.41	Stopperseil	6.4.27
Liek	6.4.3	Rettungsleine	6.6.7	Strähne	5.4.7
Lineare Masse	5.3.4	Rillenfolie	3.4.13	Strang	5.4.7,
Linksschlag	5.1.29	Rundflechten	4.1		6.1.12
Litze	5.1.33	S		Strop	6.1.18
Litzeneinlage	5.1.34	S-Drehung	5.1.29	Stummel abbinden	6.1.4
Lögel	6.1.10	S-Schlag	5.1.29	Synthetische Fasern	3.1.4
Logleine	6.4.14	Salzgehalt	5.4.12		

M

Manila	3.2.1.3	Schießleine	6.6.8	T	
Marine	5.4	Schlagen	5.1.36	Tatsächlicher	5.1.10
Marleine	6.4.15	Schlagentauwerk	5.1.32	Durchmesser	
Mechanisch fibrillierte Faser	3.4.7	Schlaglänge	5.1.18	Tauring	6.1.2
Mehrsträngiges Anschlagseil	6.1.15	Schlagwinkel	5.1.1	Tauwerk	5.1.7
Messung	5.3	Schlaufe	6.1.1	Tex-System	5.3.9
Monofilament	3.4.8	Schleppnetzgarn	6.3.6	Texturiertes Garn	3.4.12
Multifilament	3.4.9	Schnitt	5.4.5	Thermofixieren	4.5
		Schnur	5.1.6	Tragfähigkeit	5.2.10
		Schot	6.4.24	Tragpunkt	6.1.1
		Schwellbeanspruchu	5.2.2	Treibseil	6.4.5

N

Naturfasern	3.1.3	Seil	5.1.27	Trosse	5.4.4
Nenndurchmesser	5.1.11	Seil für Wadennetze	6.3.4	Trossenleine	6.4.11
Netzbrooke	6.4.4	Seilgarn	5.1.28	Trossenschlagseil	5.1.30
Netzgarn	6.3.3	Seilkern	5.1.9		

O

Öse	6.1.2	Seilschnur	6.4.20	U	
-----	-------	------------	--------	----------	--

P

Packband	6.5.4	Senkleine	6.6.6	Umsponnenes Garn	3.4.3
Pelzbildung	5.4.6	Sicherheitsleine	6.6.5	Umwickeln	6.4.18
Persönliche Sicherheit	6.6	Sicherungsleine	6.6.5	UV-Additiv	4.15
Polyamid oder PA	3.3.3	Sicherheitsnetz	6.6.10	UV-Stabilisator	4.15
Polyester oder PES	3.3.4	Sisal	3.2.1.4		
Polyethylen oder PE	3.3.5	Spannung	5.2.7		
Polyolefin	3.3.7	Spinnen	4.10		
		Spinnfärbung	4.6		
		Spinnzusatz	4.9		
		Spiralgeflecht	5.1.31		
		Spleiß von Seil zu Seil	6.1.7		
		Spleiß/spleißen	6.1.20		
		Spleißen	4.11		
		Spleißfaktor	5.2.5		

Polypropylen oder PP

Pressengarn

Primärgarn

V		W		Z	
Veränderliche Last	5.2.9	Wadennetzgarn	6.3.5	Z-Drehung	5.1.41
Verarbeitung	4	Wanten	6.4.25	Z -Schlag	5.1.41
Verdrehung	5.1.37	Wasserabweisende		Zähigkeit	5.3.8
Verlitzen	4.12	impräguierung	4.16	Ziehfäden	5.4.11
Verrottungsschutz	4.8	Weichfasern	3.2.2	Zugspannung	5.2.8
Verseilen und flechten	4.2	Wurfleine	6.4.12	Zweikomponentenfaser	3.4.1
Verseilfaktor	5.2.6			Zwirn	5.1.35
Verstärktes Loch oder Öse	6.1.10				
Verstrecken	4.13				
Viskose oder CV	3.3.9				
Vorbereitung	4.7				

Index alphabétique F

A

abrasion	5.4.1	cordage 8 torons	5.1.13	élingue	6.1
agriculture	6.2	cordage à âmes parallèles	5.1.22	élingue araignée	6.1.15
allongement	5.3.2	cordage à torons multiples	5.1.15	élingue sans fin	6.1.6
amarre	6.4.17	cordage câblé à 4 torons	5.1.30	élingue simple	6.1.18
âme	5.1.8, 5.1.20	cordage coaxial	5.1.12	emploi	6
âme de toron	5.1.34	cordage d'âme	5.1.9	épissurage	4.11
ancrage point d'	6.1.1	cordage enduit	6.5.1	épissure	6.1.20
angle de	5.1.1	cordage flottant	6.4.5	épissure décalée	6.1.3
commettage		cordage imprégné	6.5.2	épissure d'about	6.1.7
anticoque	5.1.39	cordage mixte	5.1.5	épissure courte	6.1.17
construction		cordage retordu	4.2.1, 5.1.38	épissure longue	6.1.13
apprêt de filage	4.9	cordage spring	5.1.32	erseau	6.1.9
aramide ou AR	3.3.1	cordage tressé	4.2.2, 5.1.4,	estrope	6.1.6
arrachement	5.4.11		5.1.17	étirage	4.13
attaches	6.4.18		5.1.6	extrusion	4.3
aussière (ou hausserie)					
câblée	5.1.16, 6.4.11	corde	5.1.6	F	
		corde à nœuds	6.6.4	facteur de réalisation	5.2.6
		corde d'escalade	6.6.2	facteur de sécurité	5.2.3
B		corde de crochet	6.4.7	fibres	3.1.1
bitord	6.4.9, 6.4.13	corde de montagne	6.6.2	fibres fibrillée	
bosse	5.4.27	corde de spéléo	6.6.1	mécaniquement	3.4.7
boucle d'hysteresis	5.3.3	corde guide	6.6.3	fibres fibrillée par torsion	3.4.13
boucle avec cosse	6.1.24	corde tressée	5.1.3	fibres artificielles	3.1.2
boucle renforcée	6.1.11	cordelette	6.4.6	fibres bi-composantes	3.4.1
boucle souple	6.1.19	cosse	6.1.23	fibres chimiques	3.3
bridure	6.4.22	coton	3.2.2.1	fibres discontinues	3.4.10
		coulisse de senne	6.3.4	fibres douces	3.2.2
C		coupure	5.4.5	fibres dures	3.2.1
câblage	4.2	couronne	5.4.4	fibres et origines des fibres	3
chanvre	3.2.2.3	croisures	5.1.24	fibres naturelles	3.2, 3.1.3
charge cyclique	5.2.2			fibres synthétiques	3.1.4
charge limite de travail	5.2.10	D			
charge variable	5.2.9	déformation	5.4.8	fibrillation	4.4
coco	3.2.1.1	densité	5.3.7	ficelle	5.1.35
commande	6.6.6	densité linéaire	5.3.4	ficelle à filet	6.3.3
commettage	5.1.36	diamètre courant	5.1.10	ficelle à foin	6.2.1, 6.2.2
construction	5	diamètre nominal	5.1.11		
contrainte	5.2.7	drisse	6.4.8	ficelle agricole	6.2.1
contrainte de tension	5.2.8			ficelle botteleuse	6.2.2
copolymère	3.4.4	E		ficelle d'emballage	6.5.4
coque	5.4.10	écheveau	5.4.7	ficelle de chalut	6.3.6
cordage	5.1.7, 5.1.27	écoute	6.4.24	ficelle de senne	6.3.5
		efficacité d'une terminaison	5.2.5	ficelle horticole	6.2.4

		J		P	
ficelle lieuse	6.2.3	jambe	6.1.12	partie courante	6.1.16
fil	3.4.14,	jute	3.2.2.4	partie dormante	6.1.21
	5.1.14,			partie fixe	6.1.21
	5.1.40,	L		pas	5.1.23
	6.4.26	lance amarre	6.6.9	pas ordinaire	5.1.21
fil "core yarn"	3.4.3	licou	6.2.5	pas longueur du	5.1.18
fil de base	5.1.2	ligne	5.1.19	passe	6.1.25
fil de bourrage	6.4.28	ligne d'amarrage	6.4.17	pêche	6.3
fil de caret	6.4.20	ligne d'ancrage	6.4.1	pelote	5.4.13
fil de toron	5.1.28	ligne de grappin	6.6.8	peluchage	5.4.6
fil frisé	3.4.12	ligne de loch	6.4.14	pièce d'extrémité	6.1.5
fil primaire	5.1.26	ligne de mouillage	6.4.1	point d'ancrage	6.1.1
fil retord	5.1.25	ligne de sauvetage	6.6.7	polyamide ou PA	3.3.3
fil texturé	3.4.12	ligne de sécurité	6.6.5	polyester ou PES	3.3.4
filament	3.4.5	ligne de sonde	6.4.10	polyéthylène à haut	
filament continu	3.4.2	ligne de vie	6.6.5	module ou HMPE	3.3.6
filature	4.10	lin	3.2.2.2	polyéthylène ou PE	3.3.5
filature longueur de	3.4.11	longue ligne	6.3.2	polymère à cristaux	
filet de chargement	6.4.4	longueur de filature	3.4.11	liquides ou LCP	3.3.2
filet de sécurité	6.6.10	longueur du pas	5.1.18	polyoléfines	3.3.8
filet de	6.4.4,			polypropylène ou PP	3.3.7
transbordement	6.4.21	M		poudre entre torons	5.4.9
film	3.4.6	maillet à surlier	6.4.23	poupée	5.4.7
force	5,	manille	3.2.1.3	préparation	4.7
	5.2	mariage	6.1.14	présentation	5,
force de rupture	5.2.1	marine	6.4		5.4
		marquage	6.1.4	procédés de	4
		masse linéaire	5.3.4	fabrication	
G		merlin	6.4.15	Q	
gaine	4.3.2	messenger	6.4.16	queue de rat	6.1.22
garcette	6.4.2	mesure	5,		
gréément courant	6.1.1.6		5.3	R	
		métrage	5.3.5	raban de cul de chalut	6.3.1
H		monofilament	3.4.8	ragage	5.4.3
hauban	6.4.25	multifilament	3.4.9	ralingue	6.4.3
hauban de tente	6.5.3.2			réalisation facteur de	5.2.6
haussière	6.4.11,	O		résistance	
	5.1.16	œil flamand	6.1.8	kilométrique	
henequen	3.2.1.2	œillet	6.1.2,	(RKm)	5.3.1
hernie	5.4.2		6.1.10	résistance théorique	5.2.4
		orin	6.4.19	retord fil	5.1.25
I				retordage	4.14
imperméabilisation	4.16			rupture force de	5.2.1

S

sécurité	6.6
sel teneur en	5.4.12
sisal	3.2.1.4
spéléo corde	6.6.1
surlieuse	6.4.22
système tex	5.3.9

T

teint masse	4.6
température critique	5.3.6
ténacité	5.3.8
Tex système	5.3.9
thermo fixation	4.5
toron	5.1.33
toron âme de	5.1.34
toron fil de	5.1.28
toronnage	4.12
torsion	5.1.37
torsion "S"	5.1.29
torsion "Z"	5.1.41
torsion droite	5.1.41
torsion gauche	5.1.29
touline	6.4.12
traitement anti	
cryptogamique	4.8
traitement	3.17
imperméable	
traitement UV	4.15
tressage	4.1
tresse hélicoïdale	5.1.31

U

UV	4.15
----	------

V

viscose ou CV	3.3.9
---------------	-------

Z

Z torsion	5.1.41
-----------	--------

Bibliography

ISO 2, *Textiles — Designation of the direction of twist in yarns and related products*

ISO 1139:1973, *Textiles — Designation of yarns*

ISO 1144:1973, *Textiles — Universal system for designating linear density (Tex system)*

ISO 2076:1999, *Textiles — Man-made fibres — Generic names*

ISO 6938:1984, *Textiles — Natural fibres — Generic names and definitions*

ISO 8159:1987, *Textiles — Morphology of fibres and yarns — Vocabulary*

ISO 8160, *Textiles — Textured filament yarns — Vocabulary*

Literaturhinweise

ISO 2, *Textilien — Bezeichnung der Drehungsrichtung von Garnen und verwandten Erzeugnissen*

ISO 1139, *Textilien — Garnbezeichnungen*

ISO 1144, *Textilien — Universalsystem zur Bezeichnung der linearen Dichte (TEX-System)*

ISO 2076, *Textilien — Chemiefasern — Gattungsnamen*

ISO 6938, *Textilien — Naturfasern — Gattungsnamen und Definitionen*

ISO 8159, *Textilien — Morphologie von Fasern und Garnen — Begriffe*

ISO 8160, *Textilien — texturierte Filamentgarne — Begriffe*

Bibliographie

ISO 2, *Textiles — Indication du sens de torsion des fils et produits associés*

ISO 1139, *Textiles — Désignation des fils*

ISO 1144, *Textiles — Système universel de désignation de la masse linéique (système Tex)*

ISO 2076, *Textiles — Fibres chimiques — Noms génériques*

ISO 6938, *Textiles — Fibres naturelles — Noms génériques et définitions*

ISO 8159, *Textiles — Morphologie des fibres et fils — Vocabulaire*

ISO 8160 *Textiles — Fils continus texturés — Vocabulaire*

ISO 1968:2004(E/F)

ICS 01.040.59; 59.080.50

Price based on 56 pages/Prix basé sur 56 pages