



جمهوری اسلامی ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

شماره استاندارد ایران

۲۶۹۴



ویژگیهای نخ مخلوط ۶۵% پلی استر - ۳۵% پنبه

آشنایی با موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب قانون، تنها مرجع رسمی کشور است که عهده دار وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) می‌باشد.

تدوین استاندارد در رشته‌های مختلف توسط کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان موسسه، صاحبان نظران مراکز و موسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط با موضوع صورت می‌گیرد. سعی بر این است که استانداردهای ملی، در جهت مطلوبیت‌ها و مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فنی و فن آوری حاصل از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع شامل: تولید کنندگان، مصرف کنندگان، بازرگانان، مراکز علمی و تخصصی و نهادها و سازمان‌های دولتی باشد. پیش نویس استانداردهای ملی جهت نظرخواهی برای مراجع ذینفع و اعضای کمیسیون‌های فنی مربوط ارسال می‌شود. و پس از دریافت نظرات و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) چاپ و منتشر می‌شود.

پیش‌نویس استانداردهایی که توسط موسسات و سازمان‌های علاقمند و ذیصلاح و با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می‌شود نیز پس از طرح و بررسی در کمیته ملی مربوط و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی چاپ و منتشر می‌گردد. بدین ترتیب استانداردهایی ملی تلقی می‌شود که بر اساس مفاد مندرج در استاندارد ملی شماره «۵» تدوین و در کمیته ملی مربوط که توسط موسسه تشکیل می‌گردد به تصویب رسیده باشد.

موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران از اعضاء اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد می‌باشد که در تدوین استانداردهای ملی ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور، از آخرین پیشرفت‌های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین‌المللی استفاده می‌نماید.

موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش‌بینی شده در قانون به منظور حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردها را با تصویب شورای عالی استاندارد

اجباری نماید. موسسه می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استانداردهای کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید.

همچنین به منظور اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان‌ها و موسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و گواهی کنندگان سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه‌ها و کالیبره کنندگان وسایل سنجش، موسسه استاندارد اینگونه سازمان‌ها و موسسات را بر اساس ضوابط نظام تائید صلاحیت ایران مورد ارزیابی قرار داده و در صورت احراز شرایط لازم، گواهی نامه تائید صلاحیت به آنها اعطا نموده و بر عملکرد آنها نظارت می‌نماید. ترویج سیستم بین‌المللی یکاها، کالیبراسیون وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی از دیگر وظائف این موسسه می‌باشد.

کمیسیون استاندارد ویژگیهای نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر - ۳۵٪ پنبه ویژگیها
(تجدید نظر)

رئیس

حق شناس - خسرو لیسانس نساجی شرکت نساجی بابکان

اعضاء

ادیب زاده - امیر مهندس صنایع شرکت تک ریس
اطلسی - شهلا لیسانس فیزیک مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی
ایران

اعتمادی - پریش مهندس نساجی مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی
ایران

ایمانی - رویا مهندس نساجی شرکت نساجی بروجرد
پیغامی - فریبا لیسانس فیزیک مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی
ایران

تجویدی - هادی مهندس نساجی شرکت نساجی بافته های کرمان

چیت ساریان - عباسعلی مهندس نساجی شرکت ریسندگی نطنز
حکیم زاده - محمدحسین مهندس نساجی شرکت ریسندگی شادریس

حمصی - علی محمد مهندس نساجی شرکت پاکریس

خدادادی - فرنگیس مهندس نساجی کارشناس دانشگاه یزد

خیاطیان یزدی - مهندس نساجی شرکت نساجی اردکان

علیرضا

دادش زاده - بیوک مهندس نساجی شرکت ایران پوپلین
دانایی - محمد مهندس نساجی مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی
ایران

دایی دایی - رضا مهندس نساجی شرکت ریسندگی فرنخ - مه نخ

شمس - علی مهندس نساجی شرکت نساجی بابکان

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران	مهندس نساجی	فلاحت پیشه - رحیم
شرکت نساجی صائین بافت	مهندس نساجی	فیروزلی - امیرعلی
شرکت ریسندگی و بافندگی کاشان	فوق لیسانس مهندسی نساجی	کباری - پرویز
شرکت قائم بافت جزه	مهندس نساجی	کبیری - سعید
شرکت قائم بافت جزه	مهندس نساجی	کبیری - علی
شرکت ریسندگی خاور	مهندس نساجی	لامعی - فرزاد
شرکت ایران پوپلین	مهندس نساجی	مطلع پور - پرویز
انجمن صنایع نساجی ایران	مهندس نساجی	ملا کاظمی - پروانه
شرکت قرقره زیبا	مهندس نساجی	نیسی مینائی - محمود
انجمن صنایع نساجی ایران	مهندس نساجی	همدان نژاد - محمد
شرکت سیمین اصفهان	مهندس نساجی	یزدانیان - صغری
		دبیر
مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران	لیسانس شیمی کاربردی	زرگریان - مریم

فهرست مطالب

نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر، ۳۵٪ پنبه - ویژگیها

هدف

دامنه کاربرد

تعاریف

ویژگیها

نشانه گذاری بر روی بوبین

نشانه گذاری بر روی کارتن

مطابقت با ویژگیهای استاندارد

بسمه تعالی

پیشگفتار

استاندارد ویژگیهای نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر، ۳۵٪ پنبه نخستین بار در سال ۱۳۶۵ تهیه گردید بر اساس پیشنهادهای رسیده و بررسی و تأیید کمیسیون فنی مربوطه برای اولین بار مورد تجدید نظر قرار گرفت و در هفتاد و پنجمین جلسه کمیته ملی استاندارد صنایع نساجی مورخ ۱۳۷۸/۳/۳۱ مورد تأیید قرار گرفته ، اینک به استناد بند ۱ ماده ۳ قانون اصلاحی قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مصوب بهمن ماه سال ۱۳۷۱ به عنوان استاندارد رسمی ایران منتشر می گردد.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با پیشرفتهای ملی و جهانی در زمینه صنایع و علوم ، استانداردهای ایران در مواقع لزوم مورد تجدیدنظر قرار خواهند گرفت و هرگونه پیشنهادی که برای اصلاح یا تکمیل این استانداردها برسد در هنگام تجدیدنظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه واقع خواهد شد. بنابراین برای مراجعه به استانداردهای ایران باید همواره از آخرین چاپ و تجدیدنظر آنها استفاده نمود .

در تهیه و تجدید نظر این استاندارد سعی شده است که ضمن توجه به شرایط موجود و نیازهای جامعه حتی المقدور بین این استاندارد و استانداردهای کشورهای صنعتی و پیشرفته هماهنگی ایجاد شود. لذا با بررسی امکانات و مهارتهای موجود و اجرای آزمایشهای لازم این استاندارد با استفاده از منابع زیر تهیه گردیده است :

USTER Statistics 1997

USTER Statistics 1989

نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر، ۳۵٪ پنبه - ویژگیها

۱- هدف

هدف از تدوین این استاندارد تعیین ویژگیها، بسته بندی و نشانه گذاری نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر - ۳۵٪ پنبه می باشد.

۲- دامنه کاربرد

- ۱-۲- این استاندارد شامل نخ هائی می گردد که از الیاف پلی استر (بمیزان ۶۵ درصد) و الیاف پنبه (بمیزان ۳۵ درصد) تشکیل شده باشد و در سیستم ریسندگی تمام تاب (رینگ^۱) و یا چرخانه ای (اوپن اند^۲) تولید شده باشند.
- ۲-۲- این استاندارد در مورد نخ هائی قابل اجرا است که روی بوبین بصورت یک لا پیچیده شده و آماده ارسال به مرحله بعد از بوبین (چله کشی ، یا ماسوره پیچی) باشند.
- ۲-۳- در این استاندارد از ویژگیهای مربوط به عملیات رنگرزی و تکمیل گفتگو نخواهد شد.

۳- تعاریف

- در این استاندارد واژه ها و اصطلاحات با تعاریف زیر بکار می روند:
- ۱-۳- بهر: به کالائی گفته می شود که همجنس ، هم نوع و هم تاب بوده و دارای نمره نخ مشابه باشند (خواص یکسان شیمیائی ، فیزیکی و ظاهری داشته باشند).
- ۲-۳- نمره نخ در سیستم انگلیسی (N_e): بیان کننده تعداد هنک ها^۳ در یک پوند نخ می باشد.
- ۳-۳- نمره نخ در سیستم متریک (N_m): عبارتست از طولی از نخ بر حسب متر که وزن آن یک گرم باشد.
- ۴-۳- نمره نخ در سیستم تکس (Tex): عبارتست از وزن هزار متر نخ بر حسب گرم
- ۵-۳- رطوبت بازیافتی^۴: عبارتست از درصد وزن رطوبت جذب شده توسط کالای خشک به وزن خشک آن
- ۶-۳- رطوبت تجارتي^۵: عبارتست از حداکثر میزان رطوبت بازیافتی نخ که بهنگام محاسبه قیمت کالا منظور می گردد.
- ۷-۳- نپ^۶: در سیستم ریسندگی تمام تاب (رینگ)، عبارتست از نایکنواختی در نخ بطور حداکثر یک میلیمتر و مقطع مؤثر ۲۰۰ درصد بیشتر از میانگین مقطع مؤثر نخ و در سیستم ریسندگی چرخانه ای (اوپن اند)، عبارت از نایکنواختی در نخ بطول حداکثر یک میلیمتر و مقطع مؤثر ۲۸۰ درصد بیشتر از میانگین مقطع مؤثر نخ می باشد.
- ۸-۳- نقاط ضخیم^۷: عبارت از یکنواختی در نخ بطول یک میلیمتر تا حداکثر طول

متوسط الیاف بکار رفته و مقطع مؤثر ۵۰ درصد بیشتر از میانگین مقطع مؤثر نخ می باشد.

۹-۳- نقاط نازک^۸: عبارت از نایکخواختی در نخ بطول یک میلیمتر تا حداکثر طول متوسط الیاف بکار رفته و مقطع مؤثر ۵۰ درصد کمتر از میانگین مقطع مؤثر نخ می باشد.

۴- ویژگیها

- ۱-۴- نمره نخ: با توجه به مورد مصرف نخ می تواند گوناگون باشد و حدرواداری آن نسبت به نمره نخ اظهار شده $2/5 \pm$ % می باشد. (آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره ۲۸)
- ۲-۴- درصد الیاف بکار رفته در نخ: نخ باید از 65 ± 2 درصد الیاف پلی استر و 35 ± 2 درصد الیاف پنبه تشکیل شده باشد.
- ۳-۴- درصد ضریب تغییرات نایکخواختی نخ: حداکثر درصد ضریب تغییرات نایکخواختی برای نمرات مختلف نخ ها طبق جداول شماره ۳، ۴ و ۵ می باشد.
- ۴-۴- تاب نخ: تاب نخ باید بمیزانی باشد که مقاومت تعیین شده نخ را تأمین کند. حداکثر ضریب تغییرات تاب نخ 7 درصد می باشد و جهت تاب نخ Zپیشنهاد می گردد. (آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره ۳۲)
- ۵-۴- مقاومت نخ تا حد پارگی: حداقل مقاومت نخ تا حد پارگی برای نمرات مختلف نخ طبق جداول ۳، ۴، ۵ می باشد.
- ۶-۴- تعداد نپ: حداکثر تعداد مجاز نپ در هر 1000 متر نخ برای نمرات مختلف نخ طبق جداول ۳، ۴ و ۵ می باشد.
- ۷-۴- تعداد نقاط ضخیم: حداکثر تعداد نقاط ضخیم مجاز در هر 1000 متر مربع نخ طبق جداول ۳، ۴ و ۵ می باشد
- ۸-۴- تعداد نقاط نازک: حداکثر تعداد نقاط نازک مجاز در هر 1000 متر مربع نخ طبق جداول ۳، ۴ و ۵ می باشد
- ۹-۳- درصد افزایش نسبی طول نخ تا حد پارگی:
- حداقل درصد افزایش نسبی طول نخ تا حد پارگی برای نمرات مختلف نخ طبق جداول ۳، ۴ و ۵ می باشد.

- ۴-۱۰- گره نخ : حداکثر تعداد گره قابل قبول در هر کیلوگرم نخ یک لا (در سیستم ریسندگی تمام تاب) طبق جدول شماره ۲ می باشد.
- ۴-۱۱- رطوبت تجارتي نخ : میزان تجارتي نخ طبق استاندارد ملی ایران به شماره ۳۰ محاسبه می گردد.
- ۴-۱۲- درجه تغییر رنگ و درجه لکه گذاری نخ های رنگی در مقابل عوامل مختلف طبیعی ، مکانیکی و شیمیائی طبق جدول شماره ۱ می باشد.
- ۴-۱۳- عیوب :
- بوبین ها بایستی عاری از عیوبی بشرح زیر باشند:
- ۴-۱۳-۱- پارگی نخ در بوبین بدون اینکه گره خورده باشد.
- ۴-۱۳-۲- پیچش نامظم نخ بدور بوبین و ریزش نخ .
- ۴-۱۳-۳- سست بودن گره و پیوند
- ۴-۱۳-۴- آثار فشردگی ، خراشیدگی و شکستگی در بوبین ها
- ۴-۱۳-۵- اختلاف وزن خالص بوبین های هر پارگی (حدرواداری نسبت به میانگین ۵ درصد می باشد)

جدول شماره (۱) - درجه تغییر رنگ و لکه گذاری نخ های رنگی

عوامل مختلف	حداقل درجه لکه گذاری	حداقل درجه تغییر رنگ	شماره استاندارد در روش آزمون
نور	—	۵	۲۰۵
شستشو	۴	۴	۱۸۹
خشکشوئی	۴	۴	۱۸۷
عرق بدن (اسیدی و قلیائی)	۴	۴	۱۷۶
مالش خشک و مرطوب	۴		۲۰۴
فشار گرم باطو (خشک و مرطوب)	۴	۴	۲۵۰

جدول شماره (۲)

تعداد گره و یا پیوند در هر کیلوگرم نخ

نمره انگلیس (N_e)	نمره متریک (N_m)	حداکثر تعداد گره یا پیوند
۱۶ تا	۲۷ تا	۱۸
۱۶/۱ تا ۳۶	۲۷ تا ۷۰	۲۱
۱۶/۱ به بالا	۷۰ به بالا	۲۵

جدول شماره (۳)

نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر - ۳۵٪ پنبه شانه شده (سیستم ریسندگی تمام تاب «رینگ»)

نمره انگلیسی	۱۰ تا	۱۱ تا ۲۰	۲۱ تا ۳۰	۳۱ تا ۴۰	۴۱ تا ۵۰
حداکثر میزان نایکخواختی (L%)	۱۰	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴
حداکثر ضریب تغییرات نایکخواختی (CV%)	۱۱	۱۳	۱۵	۱۶	۱۷
حداقل مقاومت نخ تا حد پارگی (gr/Tex)	۲۱	۲۰	۱۹	۱۹	۱۸
حداکثر ضریب تغییرات مقاومت نخ	۸/۵	۱۰	۱۱	۱۳	۱۴
حداقل درصد از دیاد طول نخ تا حد پارگی	۱۳	۱۱	۹/۵	۹	۸/۵
حداکثر میزان نپ در هر هزار متر نخ	۶۰	۷۰	۱۲۵	۲۰۰	۳۰۰
حداکثر میزان نقاط کلفت در هر هزار متر نخ	۲۰	۴۰	۷۰	۱۵۰	۲۵۰
حداکثر میزان نقاط نازک در هر هزار متر نخ	۲	۱۰	۳۰	۵۰	۸۰

جدول شماره (۴)

نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر - ۳۵٪ پنبه شانه نشده (سیستم ریسندگی تمام تاب «رینگ»)

نمره انگلیسی	تا ۱۰	۱۱ تا ۲۰	۲۱ تا ۳۰	۳۱ تا ۴۰	۴۱ تا ۵۰
حداکثر میزان نایکتواختی (%U)	۱۲	۱۳	۱۴	۱۵	۱۶
حداکثر ضریب تغییرات نایکتواختی (%CV)	۱۶	۱۷	۱۸	۱۸/۵	۱۹
حداقل مقاومت نخ تا حد پارگی (gr/Tex)	۱۹	۱۸	۱۷	۱۶	۱۵
حداکثر ضریب تغییرات مقاومت نخ	۱۰	۱۲	۱۴	۱۶	۱۶
حداقل درصد ازدیاد طول نخ تا حد پارگی	۱۴	۱۲	۹	۸	۷
حداکثر میزان نپ در هر هزار متر نخ	۱۵۰	۲۵۰	۳۰۰	۳۵۰	۴۰۰
حداکثر میزان نقاط کلفت در هر هزار متر نخ	۱۵۰	۲۰۰	۳۰۰	۳۵۰	۳۷۵
حداکثر میزان نقاط نازک در هر هزار متر نخ	۵	۳۰	۵۰	۸۰	۱۰۰

جدول شماره (۵)

نخ مخلوط ۶۵٪ پلی استر - ۳۵٪ پنبه (سیستم ریسندگی چرخانه ای اوپن انده)

نمره انگلیسی	تا ۱۰	۱۱ تا ۲۰	۲۱ تا ۳۰	۳۱ تا ۴۰
حداکثر میزان نایکتواختی (%U)	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴
حداکثر ضریب تغییرات نایکتواختی (%CV)	۱۲	۱۴	۱۶	۱۷
حداقل مقاومت نخ تا حد پارگی (gr/Tex)	۱۵	۱۴/۵	۱۴	۱۳/۵
حداکثر ضریب تغییرات مقاومت نخ	۸/۵	۹	۱۰	۱۱
حداقل درصد ازدیاد طول نخ تا حد پارگی	۱۱	۱۰	۹/۵	۸/۵
حداکثر میزان نپ در هر هزار متر نخ	۱۰	۵۰	۱۰۰	۲۰۰
حداکثر میزان نقاط کلفت در هر هزار متر نخ	۱۵	۶۰	۱۵۰	۲۵۰
حداکثر میزان نقاط نازک در هر هزار متر نخ	۶	۲۰	۱۰۰	۲۰۰

(۶)

۵-۱- بسته بندی بوبین نخ

- ۵-۱-۱- نخ باید سالم و تمیز و بصورت بوبین عرضه گردد و از مهر برای شناسائی نخ استفاده نشود.
- ۵-۱-۲- تمام بوبین های یک بهر باید دارای ابعاد یکسان باشند.
- ۵-۱-۳- وزن ناخالص بوبین های هر بهر، با احتساب حدرواداری ۵درصد نسبت به میانگین ، بایستی یکسان باشد.
- ۵-۱-۴- بسته بندی بوبین ها باید در کیسه های پلی اتیلن و یا سلوفان بیرنگ و سالم انجام گیرد.
- ۵-۱-۵- وزن کل محموله (با احتساب رطوبت تجارتي مجاز) بایستی برابر با میزان اظهار شده از سوی فروشنده باشد.
- ۵-۱-۶- ابتدا و انتهای نخ در بوبین باید مهار شده باشد.
- ۵-۱-۷- بوبین باید دارای نخ رزرو با طول کافی و در محل مناسب باشد.
- ۵-۲- بسته بندی بوبین در کارتن
- ۵-۲-۱- بوبین ها باید در کارتن هائی از جنس مقوای فشنگی مقاوم بسته بندی شوند و تمام کارتن های موجود در هر پارتی کلاً باید دارای ابعاد یکسان بوده و در کارتن ها پس از قرار دادن کالا در آنها، توسط نوار چسب کاغذی ، بنحوی چسبانیده شود که علاوه بر پوشانیدن تمام طول درزکارتن از طرفین نیز به میزان حداقل ۱۰ سانتی متر کشیده شده و بر دو پهلوی کارتن چسبانیده شود و یا از منگنه استفاده گردد.
- ۵-۲-۲- بسته بندی نخ در کارتن باید بصورتی باشد که بهنگام حمل و نقل به محتویات آن صدمه ای وارد نیاید.

۶- نشانه گذاری بر روی بوبین

لازم است که اطلاعات زیر در محل مناسبی از بوبین درج گردد:

- ۶-۱- نام و نشان سازنده
- ۶-۲- نمره و تعداد لای نخ
- ۶-۳- جنس نخ (۶۵% پلی استر - ۳۵% پنبه)، نوع پنبه (شانه شده و یا شانه نشده) باید مشخص شود.
- ۶-۴- شماره بهر
- ۶-۵- نوع سیستم ریسندگی (تمام تاب «رینگ» و یا چرخانه ای «اوپن اند»)

۶-۶- نام کشور سازنده (در مورد واردات) و در مورد صادرات طبق توافق خریدار و فروشنده

۶-۷- سایر نشانه های اضافی مورد نیاز

یادآوری: تمام نوشته ها باید با خط خوانا و بزبان فارسی نوشته شود. در مورد صادرات و واردات لازم است که اطلاعات لازم بزبان مورد توافق سفارش دهنده و تولید کننده بر روی کارتن درج گردد.

۷- نشانه گذاری بر روی کارتن

۷-۱- نام و نشان سازنده

۷-۲- نمره نخ

۷-۳- جنس نخ (۶۵% پلی استر - ۳۵% پنبه)

۷-۴- نوع سیستم ریسندگی (تمام تاب «رینگ» و یا چرخانه ای «اوپن اند»)

۷-۵- شماره بهر

۷-۶- شماره سفارش

۷-۷- شماره کارتن

۷-۸- تعداد بوبین در هر کارتن

۷-۹- وزن ناخالص

۷-۱۰- وزن خالص

۷-۱۱- نشانه چتر

۷-۱۲- نشانه قلاب که بر روی آن ضربدر کشیده باشند.

۷-۱۳- نام کشور سازنده در مورد واردات و در مورد صادرات طبق توافق

خریدار و فروشنده

۷-۱۴- مقصد

۷-۱۵- سایر نشانه های اضافی مورد نیاز

۸- مطابقت با ویژگیهای استاندارد

۸-۱- نمونه برداری

۸-۱-۱- نمونه های مورد آزمون باید معرف واقعی خواص نخ در بهر بوده و بطور تصادفی انتخاب شوند.

۸-۱-۲- جهت انجام آزمونهای لازم ، باید طبق جدول شماره ۶ از هر نمونه برداری گردد.

جدول شماره (۶) - نمونه برداری

جهت آزمونهای چشمی		جهت آزمونهای فنی		تعداد بوبین های هر بهر
تعداد بوبین های معیوب مجاز	تعداد بوبین های نمونه برداری شده	تعداد بوبین های معیوب مجاز	تعداد بوبین های نمونه برداری شده	
۱	۱۰	۰	۵	کمتر از ۱۰۰
۱	۱۲	۰	۶	۱۰۰ - ۲۹۹
۲	۱۶	۱	۸	۳۰۰ - ۴۹۹
۳	۲۰	۱	۱۰	۵۰۰ - ۹۹۹
۴	۳۰	۲	۱۵	۱۰۰۰ و بیشتر

یادآوری: آزمونهای چشمی یا ظاهری باید در محل کارگاه تولید و یا انبار در نور استاندارد انجام گیرد.

۸-۲- شرایط آزمون: آزمون ها را قبل از آزمون ، حداقل ۲۴ ساعت در شرایط محیطی رطوبت نسبی 65 ± 2 درصد و دمای 20 ± 2 درجه سلسیوس (مطابق استاندارد ملی ایران به شماره ۹۴۸) قرار داده ، سپس آزمونهای لازم را در همین محیط انجام دهید.

۸-۳- کلیه آزمونها، باید طبق روشهای مندرج در استانداردهای مربوطه انجام گیرد یادآوری: هرگاه ویژگیهای آزمون با ویژگیهای این استاندارد مطابقت نداشته باشد، کالا خارج از استاندارد تلقی می گردد.

1- Ring Spinning System

2- Open - end Spinning System

3- Hank = 840 yds

4- Moisture regain

5- Commercial moisture regain

6- Nep

7- Thick places

8- Thin places



ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN

Institute of Standards and Industrial Research of Iran

ISIRI NUMBER

2694



Specification for 65% polyester - 35% cotton yarns