



جمهوری اسلامی ایران

موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

شماره استاندارد ایران

3369



ویژگیهای انواع موکت پرزدار (تافتینک)

چاپ اول

موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران تنها سازمانی است در ایران که بر طبق قانون میتواند استاندارد رسمی فرآورده‌ها را تعیین و تدوین و اجرای آنها را با کسب موافقت شورایی عالی استاندارد اجباری اعلام نماید. وظایف و هدفهای موسسه عبارتست از:

(تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی - انجام تحقیقات بمنظور تدوین استاندارد بالا بردن کیفیت کالاهای داخلی، کمک به بهبود روشهای تولید و افزایش کارائی صنایع در جهت خودکفائی کشور- ترویج استانداردهای ملی - نظارت بر اجرای استانداردهای اجباری - کنترل کیفی کالاهای صادراتی مشمول استاندارد اجباری و جلوگیری از صدور کالاهای نامرغوب به منظور فراهم نمودن امکانات رقابت با کالاهای مشابه خارجی و حفظ بازارهای بین المللی کنترل کیفی کالاهای وارداتی مشمول استاندارد اجباری به منظور حمایت از مصرف کنندگان و تولیدکنندگان داخلی و جلوگیری از ورود کالاهای نامرغوب خارجی راهنمایی علمی و فنی تولیدکنندگان، توزیع کنندگان و مصرف کنندگان - مطالعه و تحقیق درباره روشهای تولید، نگهداری، بسته بندی و ترابری کالاهای مختلف - ترویج سیستم متریک و کالیبراسیون وسایل سنجش - آزمایش و تطبیق نمونه کالاها با استانداردهای مربوط، اعلام مشخصات و اظهارنظر مقایسه‌ای و صدور گواهینامه‌های لازم) .

موسسه استاندارد از اعضاء سازمان بین المللی استاندارد می باشد و لذا در اجرای وظایف خود هم از آخرین پیشرفتهای علمی و فنی و صنعتی جهان استفاده می نماید و هم شرایط کلی و نیازمندیهای خاص کشور را مورد توجه قرار می دهد.

اجرای استانداردهای ملی ایران به نفع تمام مردم و اقتصاد کشور است و باعث افزایش صادرات و فروش داخلی و تأمین ایمنی و بهداشت مصرف کنندگان و صرفه جوئی در وقت و هزینه ها و در نتیجه موجب افزایش درآمد ملی و رفاه عمومی و کاهش قیمتتها می شود.

کمیسیون استاندارد ویژگیهای انواع موکت پرزدار (تافتینک)

رئیس

ثابت روحانی - اصغر

فوق لیسانس شیمی

فرش پارس

اعضاء

اصل فلاح - جعفر

مهندس نساجی

کارخانه نقش ایران

داود زاده - حسین

مهندس نساجی

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

صادقی-عبدالحسین

مهندس نساجی

کارخانه کوراغلی

صادقیان-مرتضی

مهندس نساجی

کارخانه فرش اکباتان

ملاک کاظمی - پروانه

مهندس نساجی

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

فلاح-گیتی

لیسانس شیمی

گمرک ایران (آزمایشگاه واردات)

دبیر

سلطانیه-زهرا

مهندس طراحی نساجی

استاندارد و تحقیقات صنعتی استان قزوین

فهرست مطالب

ویژگیهای انواع موکت پرزدار (تافتینگ)

هدف

دامنه کاربرد

واژه‌ها

ویژگیها

نمونه برداری

تطبیق با استاندارد

نشانه گذاری

بسته بندی

بسمه تعالی

پیشگفتار

استاندارد ویژگیهای انواع موکت تافتینگ که به وسیله کمیسیون فنی نساجی تهیه و تدوین شده و در چهل و سومین کمیته ملی استاندارد صنایع نساجی مورخ 71/11/11 مورد تأیید قرار گرفته، اینک به استناد بند 1 ماده 3 قانون اصلاحی قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مصوب بهمن ماه 1371 به عنوان استاندارد رسمی ایران منتشر می‌گردد.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با پیشرفتهای ملی و جهانی در زمینه صنایع و علوم، استانداردهای ایران در مواقع لزوم مورد تجدید نظر قرار خواهند گرفت و هر گونه پیشنهادی که برای اصلاح یا تکمیل این استانداردها برسد در هنگام تجدید نظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه واقع خواهد شد.

بنابراین برای مراجعه به استانداردهای ایران باید همواره از آخرین چاپ و تجدید نظر آنها استفاده نمود.

در تهیه و تدوین این استاندارد سعی شده است که ضمن توجه به شرایط موجود و نیازهای جامعه حتی المقدور بین این استاندارد و استاندارد کشورهای صنعتی و پیشرفته هماهنگی ایجاد شود.

لذا با بررسی امکانات و مهارتهای موجود و اجرای آزمایشهای لازم این استاندارد تهیه گردیده است.

ویژگیهای انواع موکت پرزدار (تافتینگ)¹

1 - هدف

هدف از تدوین این استاندارد تعیین ویژگیها، نشانه گذاری بسته بندی و نشانه گذاری انواع موکت‌های پرزدار می‌باشد.

2 - دامنه کاربرد

1 - 2 - این استاندارد شامل موکتهائی می‌گردد که بافت بر روی زمینه‌ای از پیش آماده شده از جنس 2.P انجام می‌گیرد و به صورت پرز بریده³ CUT PILE و پرز حلقوی⁴ از نخ اکریلیک یا نایلون یا مخلوط این دو بافته شده است

2 - 2 - این استاندارد در مورد موکتهائی که تمام عملیات تکمیلی بر روی آنها انجام گرفته و آماده عرضه به بازار است قابل اجرا است.

3 - واژه‌ها

در این استاندارد واژه‌ها با تعاریف زیر بکار می‌رود.

2-1 - گیج - فاصله بین دو سر سوزن کنار هم که بر حسب اینج بیان می‌شود .

2-2 - بخیه⁵ - عبارتست از فاصله دو پرز گذاری متوالی

2-3 - پارتی - به کالائی گفته می‌شود که همجنس و هم‌نوع بوده و دارای ظاهر و مشخصات یکسان باشد .

4- ویژگیها

4-1 - ویژگیهای زمینه بافت طبق استاندارد ملی ایران به شماره 3184 می‌باشد .

4-2 - ویژگیهای نخ بکار رفته :

4-2-1 - ویژگیهای نخ یکسره نایلون (پلی آمید) طبق استاندارد ملی ایران به شماره 2741 می‌باشد .

4-2-2 - ویژگیهای نخ اکریلیک طبق استاندارد ملی ایران به شماره 3384 می‌باشد .

4-3 - ویژگیهای مهم بافت موکت :

4-3-1 - ویژگیهای بافت موکت پرز حلقوی سبک و سنگین با نخ نایلون یکسره طبق جدول شماره 1 می‌باشد .

روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره 888 می‌باشد .

جدول شماره 1

گیج	نوع موکت	تعداد بخیه در ۱۰ سانتیمتر حداقل	طول نخ پرز در ۱۰ سانتیمتر حداقل	ارتفاع پرز در ۱۰ سانتیمتر حداقل	وزن پرز در متر مربع - گرم حداقل
۱ ۱۰	سبک	۴۸	۵۹	۴	۴۲۰
	سنگین	۲۸	۶۱	۶	۵۲۰
۱ ۸	سبک	۴۶	۵۷	۴	۴۲۰
	سنگین	۲۶	۵۸	۶	۵۵۰
۵	سبک	۴۴	۵۵	۴	۴۴۰
۲۲	سنگین	۲۵	۵۶	۶	۵۶۰

4-3-2 - ویژگیهای بافت موکت پرز حلقوی با نخ اکریلیک طبق جدول شماره 2 می‌باشد .

جدول شماره ۲

کیج	جنس	تعداد بخیه در ۱۰ سانتیمتر حداقل	طول نخ پرز در ۱۰ سانتیمتر حداقل	ارتفاع پرز میلی متر حداقل	وزن پرز در متر مربع - گرم حداقل
$\frac{1}{10}$	اکریلیک	۴۲	۷۸	۷	$\frac{4}{7}$ ۷۶۰
$\frac{1}{8}$	اکریلیک	۴۰	۷۴	۷	$\frac{4}{7}$ ۷۸۰
$\frac{5}{22}$	اکریلیک	۳۵	۶۶	۷	$\frac{4}{7}$ ۷۳۰
$\frac{3}{16}$	اکریلیک	۲۲	۶۲	۷	$\frac{4}{7}$ ۸۷۰

4-3-3- ویژگیهای بافت موکت پرز بریده با نخ اکریلیک طبق جدول شماره 3 می باشد .

جدول شماره ۳

کیج	جنس	تعداد بخیه در ۱۰ سانتیمتر حداقل	ارتفاع پرز میلی متر حداقل	وزن پرز در متر مربع - گرم حداقل
$\frac{1}{10}$	اکریلیک	۴۲	۸	۷۶۰
$\frac{1}{8}$	اکریلیک	۴۰	۸	۷۸۰
$\frac{5}{22}$	اکریلیک	۳۵	۸	۸۳۰
$\frac{3}{16}$	اکریلیک	۲۲	۸	۸۷۰

یادآوری - در مورد گنج های ظریفتر کلیه ویژگیها (تعداد بخیه ارتفاع پرز وزن پرز در متر مربع) نباید کمتر از میزان تعیین شده

برای گنج $\frac{1}{10}$ باشد .

4-4-4- ویژگیهای تکمیل :

4-4-4-1- ویژگیهای آمیزه لاتکس⁶ بکار رفته طبق استاندارد ملی ایران به شماره 2737 می باشد .

4-4-4-2- وزن لاتکس بکار رفته (خشک) حداقل $800g/m^2$ گرم در متر مربع باشد برای محاسبه وزن لاتکس بکار رفته در متر مربع باید وزن یک متر مربع موکت خام از وزن یک متر مربع موکت تکمیل شده کسر گردد .

$M =$ وزن لاتکس بکار رفته در واحد سطح

M_1 = وزن موکت تکمیل شده در واحد سطح

M_2 = وزن موکت خام در واحد سطح $M = M_1 - M_2$

4 - 5 - ویژگیهای کالای تکمیل شده

4 - 5 - 1 - درجه تغییر رنگ و لکه گذاری موکت‌های چاپ و رنگریزی شده نیز باید طبق موارد ذکر شده در استانداردهای نخ یکسره نایلون (پلی آمید) به شماره 2747 و نخ اکریلیک به شماره 3384 باشد .

4 - 5 - 2 - نیروی لازم برای بیرون کشیدن پرز : میانگین نیروی لازم برای خارج کردن پرز از موکت پرز حلقوی حداقل 250 نیوتن و برای موکت پرز بریده حداقل 150 نیوتن می‌باشد . (روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره 8940 می‌باشد) :

4 - 5 - 3 - کاهش ضخامت تحت فشار بار متحرک : کاهش ضخامت کف پوش پس از وارد شدن ... ضربه بار مکانیکی نسبت به ضخامت اولیه نباید بیشتر از میزان داده شده در جدول شماره 4 باشد .

(روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره 890 می‌باشد) .

جدول شماره ۴

نوع کف پوش	پرز بریده	پرز حلقوی اکریلیک	پرز حلقوی نایلون
درصد کاهش ضخامت پس از ۱۰۰۰ ضربه	٪۲۵	٪۲۰	٪۱۷

4 - 5 - 4 - کاهش ضخامت تحت فشار بار ثابت کوتاه مدت : کاهش ضخامت کفپوش تحت فشار بار ثابت کوتاه مدت نباید بیشتر از مقادیر داده شده در جدول شماره 50 باشد . (روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره 890 می‌باشد) .

جدول شماره ۵

نوع کفپوش	پرز بریده	پرز حلقوی اکریلیک	پرز حلقوی نایلون
کاهش ضخامت تحت فشار	٪۴۵	٪۵۰	٪۴۲
کاهش ضخامت ۱۵ دقیقه پس از برداشتن بار	٪۱۹	٪۲۲	٪۱۴
کاهش ضخامت ۳۰ دقیقه پس از برداشتن بار	٪۱۷	٪۲۰	٪۱۲
کاهش ضخامت ۶۰ دقیقه پس از برداشتن بار	٪۱۵	٪۱۸	٪۱۰

4-5-5 - کاهش ضخامت تحت فشار بار ثابت بلند مدت - کاهش ضخامت تحت فشار بار ثابت و بلند مدت نباید بیشتر از مقادیر ذکر شده در جدول شماره 6 باشد . (روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره ... می باشد) .

جدول شماره ۶

نوع کفپوش	پرز بریده	پرز حلقوی اکریلیک	پرز حلقوی نایلون
کاهش ضخامت پس از ۲۴ ساعت فشار	٪۴۷	٪۵۰	٪۴۲
کاهش ضخامت پس از یکساعت امتداد	٪۲۵	٪۲۷	٪۲۲
کاهش ضخامت پس از ۲۴ ساعت امتداد	٪۲۵	٪۲۷	٪۲۰

4-5-6 - الکتریسیته ساکن - برای جلوگیری از ایجاد الکتریسیته ساکن باید از مواد آنتی استاتیک بر روی مواد اولیه آن استفاده شده باشد .

4-5-7 - میزان پرز دهی - حداکثر پرز دهی کف پوش در آزمون به وسیله دستگاه برای کفپوشهای پرز بریده تتراپاد نباید بیش از 0/06٪ وزن نخ به کار رفته (پس از 10000 دور) و 0/2٪ پس از 25000 دور باشد .

(آزمون طبق استاندارد ملی ایران به شماره 3370 می باشد)

4-5-8 - عیوب ظاهری - در موقع بازرسی و آزمونهای چشمی کفپوش باید عاری از عیوبی به شرح زیر باشد :

- تاب خوردگی (چروک خوردگی)
- نا یکنواختی و شل افتادگی موقع گسترده شدن
- نا یکنواختی رنگ
- نا یکنواختی تراش (در کفیوشهای پرز بریده)
- سایه روشن بودن
- سوختگی چسب پشت کفیوش
- ریختگی و ترک خوردگی چسب پشت کفیوش
- نا یکنواختی چسب پشت کفیوش
- نفوذ چسب به روی کفیوش و ایجاد حالت سوزنی
- گونیا نبودن چهار گوشه کفیوش

5 - نمونه برداری

نمونه برداری از هر پارتی طبق استاندارد شماره 885 ایران انجام گیرد .

6 - تطبیق با استاندارد

- نمونه‌های مورد آزمون باید معرف واقعی خواص کالا و پارتی بوده و بطور تصادفی انتخاب شود .
- یادآوری - 6 - 1 - آزمونهای چشمی و ظاهری باید در محل کارگاه تولید یا انبار انجام گیرد .
- 6 - 2 - نمونه‌ها را قبل از آزمون حداقل 24 ساعت در رطوبت نسبی 65 ± 2 درصد و در دمای 20 ± 2 درجه سلسیوس مطابق استاندارد ملی ایران شماره 948 قرار داده و سپس آزمونهای لازم را در همان شرایط انجام دهید .
- 6 - 3 - کلیه آزمونهای ذکر شده در این استاندارد باید طبق استانداردهای مربوط به آنها انجام پذیرد .
- یادآوری - هرگاه ویژگیهای آزمون یا دسته‌ای از آزمونها با ویژگیهای این استاندارد مطابقت نداشته باشد کالا خارج از استاندارد می‌باشد .

7 - نشانه گذاری

مشخصات برجسب گذاری طبق استاندارد ملی ایران شماره 1360 انجام می‌گیرد .

8 - بسته بندی

موکت باید به صورت لوله (ROLL) تهیه و به شکل قابل قبولی بسته بندی شود فقط موکت‌هایی را که دارای درازا و پهنا و طرح و نخهای زمینه و نخ پرز مشابه هستند می‌توان با یکدیگر بسته بندی کرد .

TOFFTED CARPET -1

POLYPROPYLENE -2

CUT PILE -3

LOOP PILE -4

STITCH -5

Latex -6

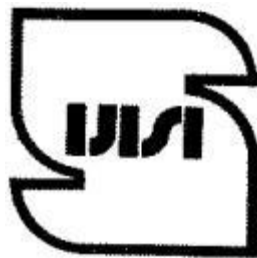


ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN

Institute of Standards and Industrial Research of Iran

ISIRI NUMBER

3369



SPECIFICATION OF TUFTED TEXTILE FLOOR COVERING WITH CUTPILE
LOOP PILE MTUF(TUFTED CASPET)

1st Edition