



استاندارد ملی ایران

۳۹۴۸

تجدیدنظر اول

جمهوری اسلامی ایران  
Islamic Republic of Iran

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

Institute of Standards and Industrial Research of Iran

ISIRI

3948

1st . revision

نساجی - نخ مخلوط ویسکوز پلی استر - ویژگی ها

**Textiles- Viscose/ polyester blended yarn-  
Specifications**

**کمیسیون استاندارد نساجی - نخ مخلوط ویسکوز پلی استر - ویژگی ها**  
( تجدید نظر )

رئیس	سمت یا نمایندگی
عسگر کاشانی ، نادر ( فوق لیسانس مهندسی نساجی )	دانشگاه صنعتی امیرکبیر
اعضاء	
آزادیان ، فرشید ( فوق لیسانس مهندسی نساجی )	انجمن صنایع نساجی ایران
افشار ، حمیرا ( لیسانس مهندسی نساجی )	شرکت نساجی بافته های کرمان
بدر ، فیروزه ( لیسانس مهندسی نساجی )	مرکز تحقیقات فیزیک نساجی
پایدار ، جلال ( فوق لیسانس مدیریت صنعتی )	شرک بهار ریس اصفهان
توسلیان ، علی ( لیسانس مهندسی نساجی )	کارخانجات نساجی بروجرد
جمالی ، حمیدرضا ( لیسانس مهندسی نساجی )	وزارت صنایع و معادن
دانایی ، محمد ( لیسانس مهندسی نساجی )	شرکت آریا نسج
شمالی ، لیلا ( لیسانس مهندسی نساجی )	شرکت نخ البرز
عامری ، محمدعلی ( دکترای اقتصاد - فوق لیسانس مهندسی برق )	شرکت مهابادریس
عباسی محقق ، اعظم ( لیسانس مهندسی نساجی )	شرکت مشاورین نیک تکس
قرآنی ، جهانگیر ( فوق لیسانس مهندسی نساجی )	کارخانجات نساجی خوی
دبیر	
اطلسی ، شهلا ( لیسانس فیزیک )	مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

### پیش گفتار

استاندارد نساجی - نخ مخلوط ویسکوز پلی استر - ویژگی ها نخستین بار در سال ۱۳۷۵ تهیه شد . این استاندارد براساس پیشنهادهای رسیده و بررسی و تأیید کمیسیون های مربوط برای اولین بار مورد تجدیدنظر قرار گرفت و در یکصد و پنجاه و چهارمین جلسه کمیته ملی استاندارد پوشاک و فرآورده های نساجی و الیاف مورخ ۸۴/۲/۱۱ تصویب شد . اینک این استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفتهای ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدیدنظر خواهد شد و هر گونه پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استاندارد ارائه شود، در تجدیدنظر بعدی مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین برای مراجعه به استانداردهای ملی ایران باید همواره از آخرین تجدیدنظر آنها استفاده کرد. در تهیه و تجدیدنظر این استاندارد سعی شده است که ضمن توجه به شرایط موجود و نیازهای جامعه، در حد امکان بین این استاندارد و استانداردهای بین‌المللی و استاندارد ملی کشورهای صنعتی و پیشرفته هماهنگی ایجاد شود.

منابع و مآخذی که برای تهیه این استاندارد به کار رفته به شرح زیر است:

- ۱- استاندارد ملی ایران ۳۹۴۸ : سال ۱۳۷۵ ویژگی های نخ مخلوط ( ۶۵ درصد پلی استر- ۳۵ درصد ویسکوز )
- ۲- با استفاده از تجربیات و بررسی نتایج آزمایشگاهی انجام شده در بخش نساجی و چرم مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران در سال ۱۳۸۳

### 3- USTER Statistics 2001

## نساجی - نخ مخلوط ویسکوز پلی استر - ویژگی ها

### هدف

هدف از تدوین این استاندارد تعیین ویژگی‌ها، نمونه برداری، روش‌های آزمون، بسته‌بندی و نشانه‌گذاری نخ ۳۵ درصد ویسکوز- ۶۵ درصد پلی استر و ۳۰ درصد ویسکوز- ۷۰ درصد پلی استر می‌باشد که در بافت پارچه‌های تار و پودی<sup>۱</sup> و حلقوی<sup>۲</sup> به کار می‌رود.

### دامنه کاربرد

این استاندارد برای نخ‌هایی که از جنس الیاف پلی استر به میزان ۶۵ یا ۷۰ درصد و الیاف ویسکوز به میزان ۳۵ یا ۳۰ درصد بوده و در سیستم‌های ریسندگی رینگ یا چرخانه‌ای<sup>۳</sup> تولید شده باشند، کاربرد دارد. یادآوری ۱- این استاندارد در مورد نخ‌های یک لا، به صورت خام یا رنگی که بر روی بوبین پیچیده شده، کاربرد دارد.

---

1- Weaving  
2- Knitting  
3- Rotor- Spun

یادآوری ۲- این استاندارد، ویژگی‌های مربوط به عملیات رنگرزی و تکمیل را در بر نمی‌گیرد.

## مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد به آنها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب آن مقررات جزئی از این استاندارد محسوب می‌شود. در مورد مراجع دارای تاریخ چاپ و / یا تجدیدنظر، اصلاحیه‌ها و تجدید نظرهای بعدی این مدارک مورد نظر نیست. معه‌ذا بهتر است کاربران ذینفع این استاندارد، امکان کاربرد آخرین اصلاحیه‌ها و تجدیدنظرهای مدارک الزامی زیر را مورد بررسی قرار دهند. در مورد مراجع بدون تاریخ چاپ و / یا تجدیدنظر، آخرین چاپ و / یا تجدیدنظر آن مدارک الزامی ارجاع داده شده مورد نظر است.

استفاده از مراجع زیر برای کاربرد این استاندارد الزامی است:

۱-۳ استاندارد ملی ایران ۲۸: سال ۱۳۸۳ نساجی- اندازه‌گیری چگالی خطی (نمره) نخ بصورت کلاف  
۲-۳ استاندارد ملی ایران ۲۹: سال ۱۳۸۱ منسوجات- روش تعیین نیرو و ازدیاد طول تا حد پارگی نخ تک رشته

۳-۳ استاندارد ملی ایران ۱-۳۰: سال ۱۳۷۳ اندازه‌گیری وزن تجاری محموله‌های الیاف و نخ

۴-۳ استاندارد ملی ایران ۳۱: سال ۱۳۴۴ روش اندازه‌گیری یکنواختی نخ

۵-۳ استاندارد ملی ایران ۳۲: سال ۱۳۸۰ اندازه‌گیری تاب نخ به روش شمارش مستقیم

۶-۳ استاندارد ملی ایران ۱۷۶: سال ۱۳۷۶ ثبات رنگ کالاهای نساجی- روش تعیین ثبات رنگ در برابر عرق بدن

۷-۳ استاندارد ملی ایران ۱-۱۸۹: سال ۱۳۸۱ ثبات رنگ کالاهای نساجی- روش تعیین ثبات رنگ در برابر شستشو- آزمون شماره ۱

۸-۳ استاندارد ملی ایران ۲۰۴: سال ۱۳۷۲ ثبات رنگ کالاهای نساجی- روش تعیین ثبات در برابر مالش

۹-۳ استاندارد ملی ایران ۹۴۸: سال ۱۳۷۰ محیط‌های استاندارد برای آماده کردن آزمایشات منسوجات

۱۰-۳ استاندارد ملی ایران ۲۴۴۸: سال ۱۳۷۹ روش محاسبه درصد رطوبت بازیافتی در کالاهای نساجی مخلوط

۱۱-۳ استاندارد ملی ایران ۳۳۶۲: سال ۱۳۷۲ جداسازی کمی مخلوطهای دوتایی الیاف به روش شیمیایی

۱۲-۳ استاندارد ملی ایران ۴۰۸۴: سال ۱۳۷۶ روش تعیین ثبات رنگ در مقابل نور مصنوعی- لامپ قوس گزنون

۱۳-۳ استاندارد ملی ایران ۵۶۵۲: سال ۱۳۸۰ اندازه‌گیری تاب نخ به روش باز کردن و تاب دادن مجدد

## اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد اصطلاحات و / یا واژه‌ها با تعاریف زیر به کار می‌رود :

### ۱-۴ بهر

مجموعه‌ای از کالا که دارای جنس ، نوع ، تاب و نمره نخ مشابه بوده و یا به عبارتی دارای ویژگی‌های فیزیکی ، شیمیایی و ظاهری یکسان باشند .

### ۲-۴ نمره تکس<sup>۱</sup>

نشان دهنده نمره نخ در سیستم مستقیم و بیان کننده جرم ۱۰۰۰ متر نخ برحسب گرم می‌باشد .

### ۳-۴ نمره انگلیسی

نشان دهنده نمره نخ در سیستم غیر مستقیم و بیان کننده تعداد ۸۴۰ یاردها<sup>۲</sup> در یک پوند<sup>۳</sup> نخ می‌باشد .

### ۴-۴ رطوبت بازیافتی تجارتي

عبارتست از میزان رطوبت بازیافتی نخ که به هنگام محاسبه وزن کالا منظور می‌گردد .

### ۵-۴ نپ<sup>۱</sup>

در سیستم ریسندگی رینگ ، بیان کننده ناپیکنواختی در نخ به طول حداکثر یک میلی‌متر و مقطع مؤثر ۲۰۰ درصد بیشتر از میانگین مقطع مؤثر نخ و در سیستم ریسندگی چرخانه‌ای ، ناپیکنواختی در نخ به طول حداکثر یک میلی‌متر و مقطع مؤثر ۲۸۰ درصد بیشتر از میانگین مقطع مؤثر نخ می‌باشد .

### ۶-۴ نقاط ضخیم<sup>۲</sup>

عبارت از ناپیکنواختی در نخ به طول یک میلی‌متر تا حداکثر طول متوسط الیاف به کار رفته و مقطع مؤثر ۵۰ درصد بیشتر از میانگین مقطع مؤثر نخ می‌باشد .

### ۷-۴ نقاط نازک<sup>۳</sup>

---

1- Tex

۲- يك يارد = ۰/۹۱۴ متر

۳- يك پوند = ۴۵۳/۶ گرم

1- Nep

2- Thick places

3- Thin places

عبارت از نایکنواختی در نخ به طول یک میلی‌متر تا حداکثر طول متوسط الیاف به کار رفته و مقطع مؤثر ۵۰ درصد کمتر از میانگین مقطع مؤثر نخ می‌باشد .

## ویژگی‌ها

### ۱-۵ جنس

نخ باید مخلوط (  $65 \pm 2$  ) درصد پلی‌استر ، (  $35 \pm 2$  ) درصد ویسکوز و یا (  $70 \pm 2$  ) درصد پلی‌استر ، (  $30 \pm 2$  ) درصد ویسکوز باشد ( روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران ۳۳۶۲ ) .

### ۲-۵ نمره نخ

۱-۲-۵ نمره نخ ، باید مطابق با مقدار اظهار شده بر روی برچسب با حد رواداری  $\pm 2$  درصد باشد ( روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران ۲۸ ) .

۲-۲-۵ ضریب تغییرات نمره نخ ، حداکثر ضریب تغییرات نمره نخ یک لا طبق جدول ۱ می‌باشد .

### ۳-۵ تاب نخ

تاب نخ باید به میزانی باشد که مقاومت نخ را تأمین نماید . مقدار تاب با توجه به مصرف نهایی نخ متفاوت خواهد بود ، به همین دلیل تاب نخ مورد مصرف در بافت تار و پودی نسبت به بافت حلقوی متفاوت می‌باشد .

حد رواداری تاب نخ ریسیده شده در سیستم رینگ نسبت به مقدار اظهار شده  $\pm 3$  درصد و حداکثر ضریب تغییرات تاب  $3/5$  درصد می‌باشد ( روش آزمون طبق استانداردهای ملی ایران ۳۲ و ۵۶۵۲ ) .

### ۴-۵ مقاومت تا حد پارگی

حداقل مقاومت تا حد پارگی و حداکثر درصد ضریب تغییرات مقاومت نخ‌های ریسیده شده در سیستم رینگ طبق جدول ۱ و سیستم چرخانه ای طبق جدول ۲ می‌باشد ( روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران ۲۹ ) .

### ۵-۵ درصد ازدیاد طول تا حد پارگی

حداقل درصد ازدیاد طول تا حد پارگی و حداکثر ضریب تغییرات ازدیاد طول نخ‌های ریسیده شده در سیستم رینگ طبق جدول ۱ و سیستم چرخانه‌ای طبق جدول ۲ می‌باشد ( روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران ۲۹ ) .

### ۳-۵-۵ نایکنواختی نخ

حداکثر مقادیر ضریب تغییرات نایکنواختی جرمی (  $CV_m\%$  ) ، درصد نایکنواختی (  $U\%$  ) ، تعداد نپ ، تعداد نقاط ضخیم و نازک نخ‌های ریسیده شده در سیستم رینگ طبق جدول ۱ و سیستم چرخانه ای طبق جدول ۲ می‌باشد ( روش آزمون طبق استاندارد ملی ایران ۳۱ ) .

جدول ۱- ویژگی‌های نخ یک لا در سیستم ریسندگی رینگ

۶۰	۴۵	۴۰	۳۶	۳۲	۳۰	۲۰	نمره نخ (انگلیسی)
۹/۸	۱۳	۱۴/۸	۱۶/۴	۱۸/۵	۱۹/۷	۲۹/۵	نمره نخ (تکس)
۱/۷	۱/۶	۱/۶	۱/۵	۱/۵	۱/۵	۱/۵	حداکثر ضریب تغییرات نمره نخ ( CV% )
۱۴/۲	۱۲/۸	۱۲/۴	۱۲	۱۱/۶	۱۱/۴	۱۰	حداکثر نایکنواختی ( U% )
۱۷/۸	۱۶/۱	۱۵/۵	۱۵	۱۴/۵	۱۴/۲	۱۲/۵	حداکثر ضریب تغییرات نایکنواختی جرمی ( CVm% )
۳۰۰	۱۷۰	۱۲۵	۹۵	۷۴	۶۳	۲۵	حداکثر تعداد نپ در ۱۰۰۰ متر ( +۲۰۰% )
۹۰	۴۱	۲۹	۲۲	۱۵	۱۳	۶	حداکثر تعداد نقاط نازک در ۱۰۰۰ متر ( -۵۰% )
۱۷۰	۸۹	۶۸	۵۴	۴۲	۳۶	۱۵	حداکثر تعداد نقاط ضخیم در ۱۰۰۰ متر ( +۵۰% )
۲۲	۲۱/۷	۲۱/۷	۲۱/۷	۲۱/۷	۲۱/۷	۲۱/۷	حداقل مقاومت تا حد پارگی نخ های مورد مصرف در بافت تار و پودی ( سانتی نیوتن بر تکس )
۱۹/۸	۱۹/۵	۱۹/۵	۱۹/۵	۱۹/۵	۱۹/۵	۱۹/۵	حداقل مقاومت تا حد پارگی نخ های مورد مصرف در بافت حلقوی ( سانتی نیوتن بر تکس )
۱۴	۱۲/۴	۱۱/۴	۱۰/۵	۹/۷	۹/۲	۷/۵	حداکثر ضریب تغییرات مقاومت نخ تا حد پارگی ( CV% )
۱۰	۱۰/۱	۱۰/۳	۱۰/۵	۱۰/۶	۱۰/۷	۱۰/۸	حداقل درصد ازدیاد طول تا حد پارگی نخ های مورد مصرف در بافت تار و پودی
۹/۱	۹/۲	۹/۴	۹/۵	۹/۶	۹/۷	۹/۸	حداقل درصد ازدیاد طول تا حد پارگی نخ های مورد مصرف در بافت حلقوی
۱۳	۱۰/۱	۹/۱	۸/۳	۷/۵	۷/۱	۵/۵	حداکثر ضریب تغییرات ازدیاد طول تا حد پارگی ( CV% )

جدول ۲- ویژگی های نخ یک لا در سیستم ریسندگی چرخانه ای

۳۰	۲۰	نمره نخ ( انگلیسی )
۱۹/۷	۲۹/۵	نمره نخ ( تکس )
۱/۲	۱/۲	حداکثر ضریب تغییرات نمره نخ ( CV% )
۱۱/۴	۱۰	حداکثر نایکنواختی ( U% )
۱۴/۲	۱۲/۵	حداکثر ضریب تغییرات نایکنواختی جرمی ( CVm% )
۸	۳	حداکثر تعداد نپ در ۱۰۰۰ متر ( +۲۸۰% )
۳۰	۵	حداکثر تعداد نقاط نازک در ۱۰۰۰ متر ( -۵۰% )
۴۵	۱۰	حداکثر تعداد نقاط ضخیم در ۱۰۰۰ متر ( +۵۰% )
۱۵	۱۸	حداقل مقاومت تا حد پارگی ( سانتی نیوتن بر تکس )
۹/۲	۷/۵	حداکثر ضریب تغییرات مقاومت نخ تا حد پارگی ( CV% )
۱۰/۸	۱۰/۷	حداقل درصد ازدیاد طول تا حد پارگی
۷/۱	۵/۵	حداکثر ضریب تغییرات ازدیاد طول تا حد پارگی ( CV% )



## ۶-۵ ثبات رنگ

درجات ثبات رنگ و لکه گذاری نخ های رنگی در برابر عوامل مختلف طبیعی ، مکانیکی و شیمیایی باید طبق جدول ۳ باشد .

جدول ۳- ثبات رنگ

ردیف	عوامل مختلف	حداقل درجه تغییر رنگ	حداقل درجه لکه گذاری	روش آزمون
۱	نور	۶	-	استاندارد ملی ایران ۴۰۸۴
۲	شستشو	۴	۴	استاندارد ملی ایران ۱-۱۸۹
۳	عرق بدن ( اسیدی و قلیایی )	۴	۴	استاندارد ملی ایران ۱۷۶
۴	مالش خشک و مرطوب	-	۴	استاندارد ملی ایران ۲۰۴

## ۷-۵ رطوبت بازیافتی تجاری

میزان رطوبت بازیافتی تجاری طبق استاندارد ملی ایران ۱-۳۰ تعیین و براساس استاندارد ملی ایران ۲۴۴۸ محاسبه می گردد .

## ۸-۵ عیوب غیر مجاز

بوبین ها باید عاری از عیوبی به شرح زیر ، با در نظر گرفتن حد رواداری طبق جدول ۴ باشند .

۱-۸-۵ پارگی نخ در بوبین بدون اینکه پیوند خورده باشد .

۲-۸-۵ پیچش نا منظم نخ به دور بوبین و ریزش نخ

۳-۸-۵ سست بودن پیوند

۴-۸-۵ فشردگی ، خراشیدگی و شکستگی بوبین

۵-۸-۵ لکه روغن و چربی

۶-۸-۵ اختلاف جرم بوبین های هر بهر با توجه به بند ۱-۸-۳

۷-۸-۵ اختلاف رنگ در یک بوبین یا یک بهر ( در مورد نخ های رنگی )

۸-۸-۵ گره در نخ های یک لا

## شرایط محیطی جهت آماده سازی نمونه و انجام آزمون

نمونه ها را قبل از انجام آزمون ، حداقل به مدت ۲۴ ساعت در شرایط استاندارد با رطوبت نسبی

(  $65 \pm 2$  ) درصد و دمای (  $20 \pm 2$  ) درجه سلسیوس ( طبق استاندارد ملی ایران ۹۴۸ ) قرار داده و سپس آزمون های لازم را در همین محیط انجام دهید .

## نمونه برداری

نمونه های مورد آزمون باید معرف واقعی خواص نخ در بهر بوده و به طور تصادفی انتخاب شوند . جهت انجام آزمون های لازم ، نمونه برداری باید طبق جدول ۴ انجام شود .

یادآوری- آزمون های چشمی یا ظاهری باید در محل کارگاه تولید و یا انبار انجام گیرد .

جدول ۴- نمونه برداری

تعداد کارتن موجود در یک بهر	تعداد کارتن انتخاب شده	تعداد بوبین انتخاب شده از هر کارتن	حداکثر بوبین معیوب مجاز در آزمون های چشمی
کمتر از ۴	۱	۱۰	۱
۴ تا ۱۰	۲	۵	۱
۱۱ تا ۳۰	۳	۴	۱
۳۱ تا ۷۵	۴	۳	۱
۷۶ و بیشتر	۵	۲	۱

## بسته بندی

### ۱-۸ بسته بندی بوبین نخ

۱-۱-۸ نخ باید سالم و تمیز و به صورت بوبین عرضه گردد .

۲-۱-۸ کلیه بوبین های یک بهر باید دارای ابعاد یکسان باشند .

۳-۱-۸ جرم ناخالص بوبین های هر بهر ، با احتساب حد رواداری  $\pm 5$  درصد نسبت به

میانگین باید یکسان باشد .

۴-۱-۸ بسته بندی بوبین ها باید در کیسه های پلی اتیلن و یا سلوفان بی رنگ و سالم انجام گیرد .

۵-۱-۸ جرم کل محموله ، باید برابر با میزان اظهار شده از سوی فروشنده باشد .

۶-۱-۸ ابتدا و انتهای نخ در بوبین باید مهار شده باشد .

۷-۱-۸ بوبین باید دارای نخ رزرو ، با طول کافی در محل مناسب باشد .

## ۲-۸ بسته بندی در کارتن

۱-۲-۸ بوبین ها باید در کارتن هایی از جنس مقوای فشنگی مقاوم بسته بندی شده و پس از قرار دادن بوبین ها ، درب آنها توسط نوار چسب کاغذی به نحوی چسبانیده شود که علاوه بر پوشانیدن تمام طول درز کارتن ، از طرفین نیز به اندازه حداقل ۱۰ سانتی متر کشیده شده و بر دو پهلوی کارتن چسبانیده و یا از منگنه استفاده شود .

۲-۲-۸ بسته بندی در کارتن باید به صورتی باشد که به هنگام حمل و نقل به محتویات آن صدمه ای وارد نیاید .

یادآوری- در مورد صادرات ، نحوه بسته بندی می تواند طبق توافق طرفین ذینفع تعیین گردد .

## نشانه گذاری

### ۱-۹ نشانه گذاری روی بوبین

آگاهی های زیر باید در محل مناسبی از بوبین به طور خوانا و ثابت ( پاک نشدنی ) ، برای مصرف داخلی به زبان فارسی و در مورد صادرات و واردات به زبان مورد توافق سفارش دهنده و تولید کننده نوشته شود :

۱-۱-۹ نام و نشانی تولید کننده

۲-۱-۹ نمره و تعداد لای نخ

۳-۱-۹ جنس نخ

۴-۱-۹ نوع سیستم ریسندگی ( رینگ یا چرخانه ای ) و مورد مصرف نهایی نخ ( بافت

تار و پودی یا حلقوی )

۵-۱-۹ شماره بهر

۶-۱-۹ شماره سفارش

۷-۱-۹ ساخت ایران ( در مورد تولیدات داخلی )

۸-۱-۹ شماره رنگ در مورد نخ های رنگی

۹-۱-۹ سایر نشانه های مورد نیاز

۲-۹ نشانه گذاری روی کارتن

آگاهی های زیر باید بر روی هر کارتن به طور خوانا و ثابت ( پاک نشدنی ) ، برای مصرف داخلی به زبان فارسی و در مورد صادرات و واردات به زبان مورد توافق سفارش دهنده و تولید کننده نوشته شود :

۱-۲-۹ نام و نشانی تولید کننده

۲-۲-۹ نمره و تعداد لای نخ

۳-۲-۹ جنس نخ

۴-۲-۹ نوع سیستم ریسندگی ( رینگ یا چرخانه ای ) و مورد مصرف نهایی نخ ( بافت

تار و پودی یا حلقوی )

۵-۲-۹ شماره بهر

۶-۲-۹ شماره سفارش

۷-۲-۹ شماره رنگ در مورد نخ های رنگی

۸-۲-۹ شماره کارتن

۹-۲-۹ تعداد بوبین در هر کارتن

۱۰-۲-۹ جرم ناخالص

۱۱-۲-۹ جرم خالص

۱۲-۲-۹ نشانه چتر

۱۳-۲-۹ نشانه قلاب که بر روی آن ضربدر کشیده باشد

۱۴-۲-۹ ساخت ایران ( در مورد تولیدات داخلی )

۱۵-۲-۹ سایر نشانه های مورد نیاز