



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 شورای 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 کارایی صنایع در

جهت خودكفائي کشور- ترويج استانداردهاي ملي - نظارت بر اجراي استانداردهاي اجباري - کنترل کيفي کالاهاي صادراتي مشمول استاندارد اجباري و جلوگیری از صدور کالاهاي نامرغوب به منظور فراهم نمودن امکانات رقابت با کالاهاي مشابه خارجي و حفظ بازارهاي بين المللي کنترل کيفي کالاهاي وارداتي مشمول استاندارد اجباري به منظور حمايت از مصرف کنندگان و توليدکنندگان داخلي و جلوگیری از ورود کالاهاي نامرغوب خارجي راهنمائي علمي و فني توليدکنندگان، توزيع کنندگان و مصرف کنندگان - مطالعه و تحقيق درباره روشهاي توليد، نگهداري، بسته بندي و ترابري کالاهاي مختلف - ترويج سيستم متریک و کالبراسيون وسايل سنجش - آزمايش و تطبيق نمونه کالاهای با استانداردهاي مربوط، اعلام مشخصات و اظهارنظر مقایسه‌اي و صدور گواهی‌نامه‌هاي لازم) .

مؤسسه استاندارد از اعضاء سازمان بين المللي استاندارد مي باشد و لذا در اجراي وظايف خود هم از آخرين پيشرفت‌هاي علمي و فني و صنعتي جهان استفاده مي نمايد و هم شرايط کلي و نيازمنديهاي خاص کشور را مورد توجه قرار مي دهد.

اجراي استانداردهاي ملي ايران به نفع تمام مردم و اقتصاد کشور است و باعث افزايش صادرات و فروش داخلي و تأمين ايمني و بهداشت مصرف کنندگان و صرفه جويي در وقت و هزينه ها و در نتيجه موجب افزايش درآمد ملي و رفاه عمومي و کاهش قيمتها مي شود.

### کمیسیون استاندارد ویژگیهای انواع موکت پرزدار (تافتینک)

رئیس

ثابت روحاني - فوق لیسانس شیمی فرش پارس  
اصغر

اعضاء

اصل فلاح - جعفر مهندس نساجي  
داود زاده - حسين مهندس نساجي  
کارخانه نقش ايران  
مؤسسه استاندارد و تحقيقات

صادقي-عبدالحسين	مهندس نساجي	صنعتي ايران
صادقيان-مرتضي	مهندس نساجي	كارخانه كوراغلي
ملاك كاظمي -	مهندس نساجي	كارخانه فرش اكباتان
پروانه		مؤسسه استاندارد و تحقيقات
فلاح-گيتي	ليسانس شيمي	صنعتي ايران
		گمرک ايران ( آزمائشگاه واردات )

#### دبير

سلطانيه-زهره	مهندس طراحي	استاندارد و تحقيقات صنعتي استان
	نساجي	قزوین

## فهرست مطالب

### ويژگيهاي انواع موکت پرزدار ( تافتينگ )

#### هدف

#### دامنه کاربرد

#### واژهها

#### ويژگيها

#### نمونه برداري

#### تطبيق با استاندارد

#### نشانه گذاري

#### بيسته بندي

#### بسمه تعالي

#### پيشگفتار

استاندارد ويژگيهاي انواع موکت تافتينگ که به وسيله کميسيون فني نساجي تهيه و تدوين شده و در چهل و سومين کميته ملي استاندارد صنايع نساجي مورخ 71/11/11 مورد تأييد قرار گرفته , اينک به استناد بند 1 ماده 3 قانون اصلاحي قوانين و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقيقات صنعتي ايران مصوب بهمنماه 1371 به عنوان استاندارد رسمي ايران منتشر ميگردد . براي حفظ همگامي و هماهنگي با پيشرفتهاي ملي و جهاني در زمينه صنايع و علوم , استانداردهاي ايران در مواقع لزوم مورد تجديد 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 اجرایی آزمایشهای لازم این استاندارد تهیه گردیده است .

## **ویژگیهای انواع موکت پرزدار ( تافتینگ )<sup>1</sup>**

### **1 - هدف**

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

### **2 - دامنه کاربرد**

2 - 1 - این استاندارد شامل موکتهائی میگردد که بافت بر روی زمینهای از پیش آماده شده از جنس 2.P انجام میگردد و به صورت پرز بریده <sup>3</sup> CUT PILE و پرز حلقوی<sup>4</sup> 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 اینچ بیان میشود .

2 - 2 - بخیه<sup>5</sup> - 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

کیج	نوع موکت	تعداد پیخه در ۱۰ سانتیمتر حداقل	طول نخ پرز در ۱۰ سانتیمتر حداقل	ارتفاع پرز میلیمتر حداقل	وزن متر مربع
۱	سبک	۲۸	۵۹	۴	
۱۰	سنگین	۲۸	۶۱	۶	
۱	سبک	۴۶	۵۷	۴	
۸	سنگین	۲۶	۵۸	۶	
۵	سبک	۴۴	۵۵	۴	
۲۲	سنگین	۲۵	۵۶	۶	

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

جدول شماره ۲

کیج	جنس	تعداد پیخه در ۱۰ سانتیمتر حداقل	طول نخ پرز در ۱۰ سانتیمتر حداقل	ارتفاع پرز میلیمتر حداقل	وزن متر مربع
۱	اکریلیک	۴۲	۷۸	۷	۲۶۰
۱	اکریلیک	۴۰	۷۴	۷	۲۸۰
۵	اکریلیک	۲۵	۶۶	۷	۲۳۰
۳	اکریلیک	۲۲	۶۲	۷	۸۷۰

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

جدول شماره ۳

وزن پرز در متر حداقل	ارتفاع پرز میلی متر حداقل	تعداد بخیه در ۱۰ سانتی متر حداقل	جنس	گیج
۲۰	۸	۴۲	اکریلیک	$\frac{1}{10}$
۳۰	۸	۴۵	اکریلیک	$\frac{1}{8}$
۴۰	۸	۴۵	اکریلیک	$\frac{5}{22}$
۵۰	۸	۴۲	اکریلیک	$\frac{2}{16}$

یادآوری - در مورد گیجهای ظرفیتر کلیه ویژگیها ( تعداد بخیه ارتفاع پرز وزن پرز در متر مربع ) نباید

$\frac{1}{10}$  کمتر از میزان تعیین شده برای گیج 10 باشد .  
4 - 4 - ویژگیهای تکمیل :

4 - 4 - 1 - ویژگیهای آمیزه لاتکس<sup>6</sup> بکار رفته طبق استاندارد ملی ایران به شماره 2737 میباشد .

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 رنگرزی 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

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

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

پرز حلقوی اکریلیک	پرز بریده	نوع کفپوش
٪۵۰	٪۲۵	کاهش ضخامت تحت فشار
٪۲۲	٪۱۹	کاهش ضخامت ۱۵ دقیقه پس از برداشتن بار
٪۲۰	٪۱۷	کاهش ضخامت ۳۰ دقیقه پس از برداشتن بار
٪۱۸	٪۱۵	کاهش ضخامت ۶۰ دقیقه پس از برداشتن بار

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 ...  
 میباشد ) .

جدول شماره 6

نوع کفپوش	پرز بریده	پرز حلقوی اکریلیک	پرز دا
کاهش ضخامت پس از ۲۴ ساعت فشار	٪۲۷	٪۵۰	
کاهش ضخامت پس از یکساعت استراحت	٪۲۵	٪۲۷	
کاهش ضخامت پس از ۲۴ ساعت استراحت	٪۲۵	٪۲۷	

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  
 میباشد )

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

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

## 5 - نمونه برداری



نمونه برداري از هر پارتي طبق استاندارد شماره 885  
ايران انجام گيرد .

### **6 - تطبيق با استاندارد**

نمونههاي مورد آزمون بايد معرف واقعي خواص کالا و  
پارتي بوده و بطور تصادفي انتخاب شود .  
يادآوري - 6 - 1 - آزمونهاي چشمي و ظاهري بايد در  
محل كارگاه توليد يا انبار انجام گيرد .  
6 - 2 - نمونهها را قبل از آزمون حداقل 24 ساعت در  
رطوبت نسبي  $2\pm 65$  درصد و در دماي  $2\pm 20$  درجه  
سلسيوس مطابق استاندارد ملي ايران شماره 948 قرار  
داده و سپس آزمونهاي لازم را در همان شرايط انجام  
دهيد .

6 - 3 - كليه آزمونهاي ذكر شده در اين استاندارد بايد  
طبق استانداردهاي مربوط به آنها انجام پذيرد .  
يادآوري - هرگاه ويژگيهاي آزمون يا دستهاي از  
آزمونها با ويژگيهاي اين استاندارد مطابقت نداشته باشد  
كالا خارج از استاندارد ميباشد .

### **7 - نشانه گذاري**

مشخصات برچسب گذاري طبق استاندارد ملي ايران  
شماره 1360 انجام ميگيرد .

### **8 - بسته بندي**

موكت بايد به صورت لوله (ROLL) تهيه و به شكل  
قابل قبولي بسته بندي شود فقط موكتهاي را كه داراي  
درازا و پهنا و طرح و نخهاي زمينه و نخ پرز مشابه  
هستند ميتوان با يكدیگر بسته بندي كرد .

---

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 )

1<sup>st</sup> Edition