
**Toxuculuq məmulatları — Pambıq
ipliklər — Ümumi texniki şərtlər**

Mündəricat

Səhifə

Ön söz	iv
1 Tətbiq sahəsi	1
2 Normativ istinadlar	1
3 Terminlər və anlayışlar	1
4 Tələblər	3
4.1 Ümumi təlimatlar	3
4.2 İpliğin xətti sıxlığı	3
4.3 Hamarlılıq və qüsurlar	3
4.4 Qırılma yükü/xüsusi möhkəmlik və nisbi uzanma	3
4.5 Yumağın dartılmada möhkəmlik həddi	3
4.6 İpliğin burulması	3
4.7 Qalıq nəmlik	3
4.8 İpliğin xarici görünüşü	3
4.9 İpliğin tüklülüyü	3
5 Markalanma	3
6 Nümunə götürülməsi və yoxlama	4
7 Keyfiyyətə nəzarət	4
Əlavə A (məlumat xarakterli) Pambıq ipliğin texniki xüsusiyyətlərinin nümunələri	5
Biblioqrafiya	6

Ön söz

Beynəlxalq Standartlaşdırma Təşkilatı (ISO) milli standartlaşdırma orqanlarının (ISO-nun üzv orqanları) ümumdünya federasiyasıdır. Beynəlxalq standartların hazırlanması işi adətən ISO-nun texniki komitələri vasitəsilə həyata keçirilir. Texniki komitənin yaradılma məqsədini təşkil edən predmetdə maraqlı olan hər bir üzv orqan həmin komitədə təmsil olunmaq hüququna malikdir. Bu işdə ISO ilə əlaqələndirmə şəraitində, beynəlxalq təşkilatlar, həmçinin hökumət və qeyri-hökumət təşkilatları da iştirak edir. ISO bütün elektrotexniki standartlaşdırma məsələlərində Beynəlxalq Elektrotexnika Komissiyası (IEC) ilə yaxından əməkdaşlıq edir.

Bu sənədi hazırlamaq üçün istifadə olunan və onun sonrakı saxlanması üçün nəzərdə tutulan prosedurlar ISO/IEC Direktivlərinin 1-ci hissəsində təsvir edilir. Müxtəlif növ ISO sənədləri üçün tələb olunan fərqli təsdiq meyarları xüsusilə qeyd edilməlidir. Bu sənəd ISO/IEC Direktivlərinin 2-ci hissəsinin redaksiya qaydalarına uyğun olaraq tərtib olunub (bax: www.iso.org/directives).

Bu sənədin bəzi elementlərinin patent hüquqlarının predmeti ola biləcəyi ehtimalına diqqət yetirilir. ISO bu cür patent hüquqlarının hər hansı birinin və ya hamısının müəyyən edilməsinə görə məsuliyyət daşımır. Sənədin hazırlanması zamanı müəyyən edilmiş hər hansı patent hüquqlarının təfərrüatları "Giriş" bölməsində və/yaxud ISO-nun daxil olmuş patent bəyannamələrinin siyahısında təqdim olunacaq (bax: www.iso.org/patents).

Bu sənəddə istifadə edilən hər hansı ticarət adı istifadəçilərin rahatlığı üçün verilən informasiyadır və onun dəstəkləndiyini ehtiva etmir.

Standartların könüllü xarakter daşması, uyğunluğun qiymətləndirilməsi ilə bağlı ISO-nun xüsusi termin və ifadələrinin mənasına dair izahat, eləcə də Ümumdünya Ticarət Təşkilatının (ÜTT) Ticarətə Texniki Maneələr Sazişində əksini tapan prinsiplərə ISO-nun sadıqlıyı haqqında məlumat üçün aşağıdakı keçidə daxil ola bilərsiniz: www.iso.org/iso/foreword.html.

Bu sənəd *Toxuculuq məmulatları Texniki Komitəsi ISO/TC 38, Liflər və ipliklər Alt Komitəsi SC 23* tərəfindən hazırlanmışdır.

Bu ikinci nəşr texniki cəhətdən təshih edilmiş birinci nəşri (ISO 10290:1993) ləğv edir və onu əvəz edir. Əvvəlki nəşr ilə müqayisədə əsas dəyişikliklər aşağıdakılardan ibarətdir:

- başlıq "*Toxuculuq məmulatları — Pambıq ipliklər — Ümumi texniki şərtlər*" başlığı ilə əvəz olunmuşdur;
- [Bənd 2](#)-də ISO 3951:1989 standartı ISO 3951-4 standartı ilə əvəz edilmiş və ISO 16549, ISO 17202, ASTM D2255, ASTM D5647 standartları əlavə olunmuşdur;
- [Bənd 3](#)-də "xüsusi möhkəmlilik", "qırılma yükü" və "burulma əmsalı" anlayışlarına düzəliş edilmişdir;
- [Bənd 4](#)-də üç yarımbənd ("ipliyin qüsurları", "ipliyin xarici görünüşü" və "ipliyin tüklülüüyü") əlavə edilmişdir;
- [Bənd 5](#)-də üç maddə ("malın keyfiyyət səviyyəsi", "ipliyin son istifadəsi" və "qablaşdırma və saxlanma şəraiti") əlavə edilmişdir;
- [Cədvəl A.1](#) nisbi uzanma, tüklülük və qüsurlar kimi xüsusiyyətlərin nümunələri təqdim olunmaqla genişləndirilmişdir.

Bu sənədlə bağlı istənilən rəy və ya suallar istifadəçinin milli standartlaşdırma qurumuna yönəldilməlidir. Bu qurumların tam siyahısını www.iso.org/members.html saytında tapa bilərsiniz.

Toxuculuq məmulatları — Pambıq ipliklər — Ümumi texniki şərtlər

1 Tətbiq sahəsi

Bu sənəddə tək qat əyrilmiş ağardılmamış pambıq ipliklərin təsviri zamanı tətbiq olunmalı olan meyarlar və müvafiq sınaq üsulları müəyyən olunur. Bu ipliklər beynəlxalq ticarətdə geniş istifadə olunur.

2 Normativ istinadlar

Mətnə aşağıdakı sənədlərə elə istinad edilir ki, onların məzmunu bu sənədin tələblərinə qismən və ya tam uyğun olsun. Tarixi göstərilən istinadlar üçün yalnız istinad edilən nəşr uyğundur. Tarixi göstərilməyən istinadlar üçün isə istinad edilən sənədin (o cümlədən ona hər hansı düzəlişin) ən son versiyası uyğundur.

ISO 2, *Toxuculuq məmulatları - İpliklərdə və oxşar məhsullarda burulmanın istiqamətinin təyin edilməsi*

ISO 2060, *Toxuculuq məmulatları — Qablaşdırılmış ipliklər — Xətti sıxlığın (vahid uzunluğa düşən kütlə) yumaq üsulu ilə təyini*

ISO 2061, *Toxuculuq məmulatları — İpliklərin burulmasının təyini — Birbaşa hesablama üsulu*

ISO 2062, *Toxuculuq məmulatları — Qablaşdırılmış ipliklər — Daimi dartılma sürətli (DDS) sınaq qurğusundan istifadə olunmaqla təkqat ipliğin qırılma yükünün və nisbi uzanmasının təyini*

ISO 3951-4, *Dəyişənlər üzrə yoxlama üçün nümunə götürülmə prosedurları — Hissə 4: Bəyan olunmuş keyfiyyət səviyyələrinin qiymətləndirilməsi prosedurları*

ISO 6741-1, *Toxuculuq məmulatları — Liflər və ipliklər — Malların əmtəə kütləsinin təyini — Hissə 1: Kütlənin təyini və hesablamalar*

ISO 6939, *Toxuculuq məmulatları — Qablaşdırılmış ipliklər — Yumaq üsulu ilə ipliğin dartılmada möhkəmlik həddinin təyini üsulu*

ISO 16549, *Toxuculuq məmulatları — Toxuculuq saplarının nahamarlığı — Həcmi üsul*

ISO 17202, *Toxuculuq məmulatları — Tək qat əyrilmiş ipliklərdə burulmanın təyini — Açılma/yenidən burulma üsulu*

ASTM D2255, *Əyrilmiş ipliklərin xarici görünüşünün qiymətləndirilməsi üçün standart sınaq üsulu*

ASTM D5647, *Fotoelektrik cihaz vasitəsilə ipliğin tüklülüğünün ölçülməsi üçün standart təlimat*

3 Terminlər və anlayışlar

Bu sənəddə heç bir termin və anlayışlar təqdim olunmur.

ISO və IEC, standartlaşdırmada istifadə üçün terminoloji məlumat bazalarını aşağıdakı veb-ünvanlarda saxlayır:

- ISO-nun Onlayn axtarış platforması: <https://www.iso.org/obp>
- IEC Elektropediya: <http://www.electropedia.org/>

3.1

xətti sıxlıq

ipliğin vahid uzunluğuna düşən kütlə

Qeyd 1: 0, teks ilə və ya onun tam bölünənləri və kəsr hissələri ilə ifadə olunur (ISO 1144 standartına baxın).

[MƏNBƏ: ISO 1139:1973, 3.7]

ISO 10290:2018(E)

3.2

teks

İpliğin hər kilometrə düşən qramlarla miqdarı

Qeyd 1: Teks sistemi ISO 1144 standartında təsvir olunmuşdur.

3.3

qırılma yükü

qırılma üçün həyata keçirilən dinamometrik sınaq zamanı nümunəyə tətbiq edilən maksimum yük (və ya qüvvə)

Qeyd 1: İpliklər üçün o, adətən santinyuton ilə ifadə edilir.

[MƏNBƏ: ISO 3060:1974, 3.2, dəyişdirilmiş — Qeyd 1 əlavə olunmuşdur]

3.4

nisbi uzanma

qırılma yükünün (3.3) təsiri nəticəsində nümunənin uzunluğunun artması

Qeyd 1: 0, adətən ilkin nominal uzunluğun faizi kimi ifadə edilir.

3.5

xüsusi möhkəmlik

gərilmiş nümunənin *xətti sıxlığının* (3.1) hər vahidinə düşən dartılma qüvvəsi

Qeyd 1: 0, adətən sN/teks ilə ifadə edilir.

[MƏNBƏ: ISO 3060:1974, 3.4]

3.6

xüsusi qırılma yükü

qırılma yükünə (3.3) uyğun olan *xüsusi möhkəmlik* (3.5)

Qeyd 1: Məlum xətti sıxlığa malik nümunələr üçün xüsusi qırılma yükü müvafiq şəkildə qırılma yükü əvəzinə xüsusi möhkəmliyi göstərməklə tənzimləyə bilən dinamometrlərdə birbaşa müəyyən edilə bilər.

[MƏNBƏ: ISO 3060:1974, 3.4, dəyişdirilmiş — Qeyd 1 əlavə olunmuşdur]

3.7

burulma

burulmadan əvvəl nominal ölçü uzunluğuna bərabər uzunluqda ox ətrafında buruqların sayı

Qeyd 1: Burulma adətən hər metrə düşən buruqların sayı (buruq/m) ilə ifadə edilir, lakin o, hər santimetrə düşən buruqların sayı (buruq/sm) ilə də ifadə edilə bilər.

[MƏNBƏ: ISO 2061:2015, 3.1]

3.8

burulma əmsalı

burulmuş iplikdə liflərin və ya fasiləsiz uzunluqlu elementar saplardan ibarət iplikdə sapların spiral istiqamətlənməsinin ölçüsü

Qeyd 1: Burulma əmsalı ipin səthindəki liflərin ipin oxu ilə əmələ gətirdiyi bucaqla əlaqəlidir və *burulma* (3.7) nəticəsində alınan ipliğin sərtliyinin ölçüsüdür.

[MƏNBƏ: ISO 2061:2015, 3.7]

3.9

ağardılmamış pambıq iplik

ağardılma, boyanma və ya bəzək işləri aparılmadan əyirici maşından çıxan pambıq liflərdən hazırlanmış iplik

Qeyd 1: İplik mumlanmış və ya mumlanmamış ola bilər.

4 Tələblər

4.1 Ümumi təlimatlar

Toxuculuq sənayesində istifadə olunan ipliyn xüsusiyyətlərinə dair irəli sürülən tələblər və yol verilə bilən xətlər alıcı və istehsalçı arasında razılaşıdırılmalıdır. Yalnız məlumat üçün nümunələr [Əlavə A](#)-da verilmişdir.

İstifadə olunan üsulda nəticələrə təsir edəcək izahı verilməmiş istənilən təfərrüatlar aydınlıq üçün hər iki tərəf arasında razılaşıdırılmalıdır, məsələn: qüsurlara qarşı həssaslıq səviyyəsi və ya dinamometrik sınağın sürəti.

4.2 İpliyn xətti sıxlığı

İpliyn xətti sıxlığı ISO 2060 standartına müvafiq olaraq müəyyən olunmalıdır.

4.3 Hamarlılıq və qüsurlar

İpliyn hamarlılığı və ipliyn qüsurları (qalın yerlər, nazik yerlər və düyünlər) ISO 16549 standartına müvafiq olaraq müəyyən olunmalıdır.

4.4 Qırılma yükü/xüsusi möhkəmlik və nisbi uzanma

Tək qat ipliklərin qırılma yükü və nisbi uzanması ISO 2062 standartına müvafiq olaraq müəyyən olunmalıdır.

4.5 Yumağın dartılmada möhkəmlik həddi

Yumağın dartılmada möhkəmlik həddi ISO 6939 standartına müvafiq olaraq müəyyən olunmalıdır.

4.6 İpliyn burulması

Vahid uzunluğa düşən buruqların sayı ISO 2061 və ya ISO 17202 standartına müvafiq olaraq müəyyən olunmalıdır. Burulmanın istiqaməti ISO 2 standartında qeyd olunduğu kimi böyük "S" və ya "Z" hərfi ilə işarə olunmalıdır.

4.7 Qalıq nəmlik

Qalıq nəmlik ISO 6741-1 standartına müvafiq olaraq müəyyən olunmalıdır.

4.8 İpliyn xarici görünüşü

İpliyn xarici görünüşü ASTM D2255 standartına müvafiq olaraq qiymətləndirilməlidir.

4.9 İpliyn tüklülüü

İpliyn tüklülüü ASTM D5647 standartına müvafiq olaraq müəyyən olunmalıdır.

5 Markalanma

Markalanmanın təfərrüatları alıcı və istehsalçı arasında razılaşıdırılmalı, lazım olduğu təqdirdə ayrı-ayrı vahidlər eyniləşdirilməlidir.

Alıcıya və istehsalçıya aşağıdakı siyahıdan seçim etmələri tövsiyə olunur:

- a) materialın adı;
- b) xətti sıxlıq;
- c) lotun nömrəsi;

ISO 10290:2018(E)

- d) istehsalçının adı, ticarət nişanı və ya digər eyniləşdirmə vasitələri;
- e) istifadə olunan əyirmə üsulu, məsələn, həlqəvi və ya rotorlu;
- f) fərdi qablaşdırma ölçüsü / kütləsi;
- g) ISO 6741-1 standartına müvafiq olaraq malın kütləsi;
- h) malın keyfiyyət səviyyəsi;
- i) ipliğin son istifadəsi, məsələn, hörülmə və ya toxuma;
- j) daranmış və ya didilmiş;
- k) mumlanmış və ya mumlanmamış;
- l) qablaşdırma və saxlanma şəraiti.

6 Nümunə götürülməsi və yoxlama

Yoxlama üçün nümunə götürülmə proseduru alıcı və istehsalçı arasında razılaşdırılmalıdır. Razılaşdırılmış nümunə götürülmə proseduru olmadığı təqdirdə ISO 3951-4 standartına istinad edilməlidir.

7 Keyfiyyətə nəzarət

İstehsalçılara iplikləri tələb olunan standart müvafiq olaraq istehsal edə bilmələrini təmin etmək məqsədilə keyfiyyətə nəzarət prosedurlarını (məsələn, ISO 9001 və ISO 9004 standartına uyğun) həyata keçirmələri tövsiyə olunur.

Əlavə A (məlumat xarakterli)

Pambıq ipliğın texniki xüsusiyyətlərinin nümunələri

VACİB — [Cədvəl A.1](#)-də təqdim olunan məlumatlar pambıq ipliğın texniki xüsusiyyətlərini müəyyən etmək məqsədilə istifadə edilə biləcəkdir formatı göstərmək üçün yalnız nümunə kimi verilmişdir. Onlar mümkün qədər real olması məqsədilə mövcud məlumatlar əsasında seçilmişdir, lakin heç bir şəkildə ticarət müqaviləsində əks oluna biləcəkdir tələbləri əvəz edə bilməz.

Cədvəl A.1 — Nümunələr

Xüsusiyyət	Texniki xüsusiyyətlər		
	Hörülmə üçün darənaraq həlqəvi əyirici maşında əyirilmiş	Toxuma üçün didilərək həlqəvi əyirici maşında əyirilmiş	Hörülmə üçün darənaraq pnevmomexaniki üsulla əyirilmiş
Nominal nömrə (teks)	36.9	19.7	36.9
Nominal nömrə [İngilis nömrəsi (Ne)]	16	30	16
% Nominal sayın ^b VƏ ^a -ı	1.4 maks.	1.4 maks.	1.1 maks.
Burulma (B/m)	700	757	700
Burulmanın istiqaməti	S və ya Z	S və ya Z	S və ya Z
% Burulmanın VƏ-ı	3.4 maks.	3.4 maks.	3.4 maks.
Xüsusi qırılma yükü ^b (sN/teks)	17 min.	20 min.	12.5 min.
% Xüsusi qırılma yükünün VƏ-ı	7.4 maks.	7.6 maks.	7.4 maks.
Nisbi uzanma (%)	6.4 min.	5 min.	6.5 min.
% Nisbi uzanmanın VƏ-ı	6.8 maks.	7.5 maks.	6.6 maks.
Tüklülük	6.4 maks.	5.1 maks.	5.3 maks.
1000 m-ə düşən qalın yerlərin sayı	90 maks.	20 maks.	36 maks.
1000 m-ə düşən nazik yerlərin sayı	4 maks.	1 maks.	5 maks.
1000 m-ə düşən düyünlərin sayı	91 maks.	36 maks.	152 maks.
Hamarlılıq (% VƏ)	17.5 maks.	14.5 maks.	16 maks.
İpliğın xarici görünüşü	Grade D or better	Grade C or better	Grade C or better
^a VƏ = variasiya əmsali.			
^b Bu xassələrə dair faydalı metodiki tövsiyələri Uster Statistikasında (2013) tapmaq olar [4].			

Biblioqrafiya

- [1] ISO 1144, *Toxuculuq məmulatları — Xətti sıxlığın təyini üçün universal sistem (Teks Sistemi)*
- [2] ISO 9001, *Keyfiyyət idarəetmə sistemləri — Tələblər*
- [3] ISO 9004, *Keyfiyyətin idarə edilməsi — Təşkilatın keyfiyyəti — Davamlı uğurun əldə edilməsi üçün təlimat*
- [4] *Uster Statistika (2013)*, Uster Technologies AG tərəfindən nəşr edilmişdir [Sonnenbergstr. 10, 8610 Uster, İsveçrə]

