

**TEST RAPORU**

Sayfa 1 / 6

**RAPOR NUMARASI :** TURT190180495-DÜZELTME RAPOR1  
**BAŞVURAN FİRMA** Arıteks Boyacılık San. Tic. A.Ş.  
**ADRES** Hekimsuyu Cad. No:38 ;istanbul Türkiye  
Tel: 0212 6180848 Fax: 0212 6180848  
**Özgür Kuşku**  
(argetekstil@ariteksinfo.com)  
**NUMUNE 1 :** Bir adet yeşil dokuma kumaş  
**ALICI:** Belirtilmemiş  
**GİRİŞ TARİHİ :** 08 Ekim, 2019 (13:40)  
**İLAVE BİLGİ GELİŞ TARİHİ:** 15 Ekim 2019  
**ÇIKIŞ TARİHİ :** 16 Ekim, 2019  
**MODEL NUMARASI** Aramid DS 180 Rb-5694  
**ELYAF KOMPOZİSYON:** Belirtilmemiş  
**NOT** 1- Test metodları ve sınır değerleri müşteri tarafından verilmiştir.  
2- Düzeltme Rapor 1'de numune fotoğrafı eklenmiştir.  
**YIKAMA TALİMATI:**

Damla DÖNERTAŞ  
Müşteri TemsilcisiNida Arslanbay  
Tekstil Laboratuvarı Müdürü

**Intertek Test Hizmetleri A.S.**  
Merkez Mahallesi Sanayi Cad. No.23 Altindag Plaza Yenibosna 34197 - ISTANBUL / TURKEY  
Phone : +90.212. 496 46 46 Fax: +90.212. 452 80 55  
e-mail : intertekcg.turkiye@intertek.com  
http://www.intertek-turkey.com



TURT190180495-DÜZELTME RAPOR1

Test Metodu	Sonuçlar	Sınır Değer
<b>TEST</b>		<b>Numune 1</b>
BİRİM UZUNLUKTAKİ İPLİK SAYISI - DOKUMA		<b>G</b>
DOKUNMUŞ KUMAŞLAR - BİRİM UZUNLUK VE BİRİM ALAN KÜTLESİNİN TAYİNİ		<b>G</b>
GERİLME ÖZELLİKLERİ – ŞERİT		<b>G</b>
HAVA GEÇİRGENLİĞİ		<b>G</b>
YIRTIлма ÖZELLİKLERİ-TEK YIRTIлма		<b>G</b>
YIKAMA VE KURUTMADAN SONRA BOYUT DEĞİŞMESİNİN TAYİNİ		<b>G</b>
YÜZEY ISLANMASINA KARŞI DİRENCİN TAYİNİ		<b>G</b>

G = GEÇTİ / K = KALDI / NR = SINIR DEĞER BELİRTİLMEMİŞ / SC=DEVAM EDİYOR / X=TEST EDİLMEMİŞ NUMUNE

"Eklere ile birlikte bu rapor, yalnızca temin edildiği amaca uygun olarak ve Intertek'in Müşterisi tarafından sağlanan talimatlara ve bilgi ve/veya malzemeye göre raporda adı geçen Müşterinin/Müşterilerin münhasır kullanımı için hazırlanmıştır. Test sonuçları, sadece test edilen spesifik öğelerle ilgilidir ve herhangi bir eylem için tavsiye niteliği taşımaz. Müşteri, söz konusu sonuçlara dayanarak uygun gördüğü eylemi yapmakla yükümlüdür. Intertek'in önceden açık yazılı izni olmadan, bu raporun hiçbir kısmı yeniden üretilemez, dağıtılamaz veya üçüncü taraflara aktarılamaz. Intertek, bu raporun amacı dışında kullanılmasından doğan herhangi bir sorumluluğu kabul etmez ve Intertek, bu raporla ilgili olarak üçüncü taraflara karşı herhangi bir yasal yükümlülük taşımaz. Yazılı olarak açıkça anlaşma sağlanmadığı durumlarda, gerçekleştirilen tüm iş ve hizmetler, talep üzerine temin edebileceğimiz veya <http://www.intertek.com/terms> adresinden indirebileceğiniz Intertek Standart Hizmet Hüküm ve Koşulları belgesine tabidir."

Rapordaki belirsizlik değerleri %95 güvenilirlik derecesini sağlayacak şekilde standard belirsizlik değerlerinin bir örtme faktörü K=2 ile çarpılması temeline dayanır. Belirsizlik değeri hesaplaması ISO/IEC 17025'e ve TURKAK akreditasyon isteklerine göre yapılmıştır. Aksi belirtilmedikçe geçti ve kaldı değerleri belirsizlik değerleri gözetilmeksizin verilir. Belirsizlik değerleri dikkate alındığında sonuçlar sınırda olabilir. Sınırdaki kalan sonuçların müşterinin standardına göre pozisyonunun belirlenmesi için tekrar test edilmelidir. Fikirler ve yorumlar TURKAK akreditasyonunun kapsamı dışında belirtilir. (\*) ile belirtilen testler TURKAK akreditasyon kapsamı dışında kalan testlerdir.

Test Metodu	Sonuçlar	Sınır Değer
-------------	----------	-------------

### Birim Uzunluktaki İplik Sayısı-Dokuma

TS 250 EN 1049-2 : 1996 METOD A

	<u>Ortalama</u>	
Çözü	30 N	Çözü: 30N
Atkı	22 N	Atkı: 20N

### Dokunmuş Kumaşlar - Birim Uzunluk Ve Birim Alan Kütlesinin Tayini

TS 251 Madde 6:1991

Ortalama	190.1 g/m <sup>2</sup> 5.6 oz/yd <sup>2</sup>	180 g/m <sup>2</sup> ±15%
----------	--	------------------------------

### Gerilme Özellikleri - Şerit

TS EN ISO 13934-1 : 2013

Çözü	1486.09 N	1000 N
Atkı	1034.62 N	

Test Metodu	Sonuçlar	Sınır Değer
-------------	----------	-------------

### Hava Geçirgenliği

TS 391 EN ISO 9237 : 1999

Basınç: 100 Pa

Alan: 20 cm<sup>2</sup>

	<u>Sonuç</u>	
1-	229 l/m <sup>2</sup> /s	
2-	241 l/m <sup>2</sup> /s	
3-	239 l/m <sup>2</sup> /s	
4-	224 l/m <sup>2</sup> /s	
5-	244 l/m <sup>2</sup> /s	Min 175l/m <sup>2</sup> /s
6-	276 l/m <sup>2</sup> /s	
7-	281 l/m <sup>2</sup> /s	
8-	295 l/m <sup>2</sup> /s	
9-	246 l/m <sup>2</sup> /s	
10-	281 l/m <sup>2</sup> /s	
Ortalama	256 l/m <sup>2</sup> /s	

### Yırtılma Özellikleri – Tek Yırtılma

TS EN ISO 13937-2 : 2002

<b>Çözü</b>	<b>Atkı</b>	80N N
95.7 N	104.3 N	

Test Metodu	Sonuçlar	Sınır Değer
-------------	----------	-------------

### Yıkama ve Kurutmadan Sonra Boyut Değişmesinin Tayini

TS EN ISO 5077 : 2012, TS EN ISO 3759 : 2012, TS 5720 EN ISO 6330:2002 ( withdrawn)

6N@60°C, Asarak kurutma, 5 Yıkama

Kullanılan Ağırlık bezi Tip III %100 Polyester

Uzunluk

-0.6

Genişlik

-0.8

±3%

### Yüzey Islanmasına Karşı Direncin Tayini (Püskürtme Metodu)

TS EN ISO 4920:2013

Sıcaklık : 150±2°C

Orjinal

4-5

4

- 5 Püskürtülen yüzeyde ne ıslanmanın olması ne de yüzeyde tutunmuş küçük damlacıkların bulunması
- 4 Püskürtülen yüzeyde, ıslanmanın olmaması, ancak yüzeyde tutunmuş küçük damlacıkların bulunması
- 3 Püskürtülen yüzeyin sadece birbirinden ayrı küçük alanlar halinde ıslanması
- 2 Püskürtülen yüzeyin yarısının ıslanması
- 1 Püskürtülen yüzeyin tamamen ıslanması
- 0 Püskürtülen yüzeyin tamamı tamamen ıslanmış

**Intertek Test Hizmetleri A.S.**

Merkez Mahallesi Sanayi Cad. No.23 Altındag Plaza Yenibosna 34197 - ISTANBUL / TURKEY

Phone : +90.212. 496 46 46 Fax: +90.212. 452 80 55

e-mail : [intertekcg.turkiye@intertek.com](mailto:intertekcg.turkiye@intertek.com)

<http://www.intertek-turkey.com>

Test Metodu	Sonuçlar	Sınır Değer
-------------	----------	-------------



## RAPOR SONU ##