



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

LỰA SA TANH MÀU

TCVN 4194 — 86

HÀ NỘI

Cơ quan biên soạn :

**Nhà máy dệt lụa Nam định
Bộ Công nghiệp nhẹ**

Cơ quan phối hợp biên soạn :

**Viện Công nghiệp dệt sợi —
Bộ Công nghiệp nhẹ**

Cơ quan đề nghị ban hành :

Bộ Công nghiệp nhẹ

Cơ quan trình duyệt :

**Tổng cục Tiêu chuẩn — Đo lường — Chất lượng
Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước**

Cơ quan xét duyệt và ban hành :

Ủy ban khoa học và kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số 49/QĐ ngày 15 tháng 1 năm 1986

LỤA SA TANH MÀU

Сатин

Satin

TCVN

4194 - 86

Có hiệu lực
từ 01.07.1986

Tiêu chuẩn này áp dụng cho lụa sa tanh màu dệt bằng tơ vitécô có độ nhỏ 13,5 tex theo kiểu vân đoạn 5/2, được nhuộm bằng thuốc nhuộm trực tiếp có hãm màu và không qua qui trình xử lý đặc biệt.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

Tơ vitécô để dệt lụa sa tanh phải theo đúng các qui định trong phụ lục của tiêu chuẩn này.

1.2. Kết hợp chỉ tiêu cơ lý hóa và ngoại quan, lụa sa tanh màu được phân thành ba hạng chất lượng A — B — C.

1.2.1. Phân loại theo chỉ tiêu cơ lý hóa

Theo các chỉ tiêu cơ lý hóa, lụa sa tanh được phân thành ba loại 1, 2, 3 theo qui định trong bảng 1.

Bảng 1

Tên chỉ tiêu	Loại		
	Loại 1	Loại 2	Loại 3
1. Khổ rộng, cm	75±1,5	Từ 72 đến nhỏ hơn 73,5	Từ 70 đến nhỏ hơn 72
2. Mật độ sợi, sợi/10 cm	800±20 320±15	Từ 760 đến nhỏ hơn 780	Từ 740 đến nhỏ hơn 760
— dọc		Từ 290 đến nhỏ hơn 305	Từ 270 đến nhỏ hơn 290
— ngang			
3. Độ bền đứt bằng lụa N, không nhỏ hơn	450	420	400
— dọc	180	160	140
— ngang			

(tiếp theo)

Tên chỉ tiêu	Loại		
	Loại 1	Loại 2	Loại 3
4. Khối lượng $1m^2$ lụa, g	150 ± 10	Từ 130 đến nhỏ hơn 140	Từ 120 đến nhỏ hơn 130
5. Độ co giãn ở nhiệt độ $25^\circ C$ %, không lớn hơn			
- dọc	5,5	6,5	7
- ngang	3,5	4,5	5
6. Độ bền màu giặt xà phòng $25^\circ C$, phân theo cấp, không nhỏ hơn			
- phai màu	3	2,5	2
- dây màu	2	1,5	1
7. Độ bền màu ma sát khô phân theo cấp, không nhỏ hơn	3	2,5	2

1.2.2. Phân loại theo lỗi ngoại quan

1.2.2.1. Đánh lỗi ngoại quan theo quy định trong bảng 2.

Bảng 2

Dạng lỗi	Mức độ	Quy định đánh lỗi
1	2	3
1. Thủng lỗ	Không vượt quá $0,95 cm^2$	1 lỗi
2. Dứt sợi dọc	- Dứt 2 sợi dọc liền nhau, cứ từ 10 đến 50 cm - Dứt 3 sợi dọc liền nhau từ 3 đến 10 cm	1 lỗi 1 lỗi

(tiếp theo)

1	2	3
3. Vệt dọc	- Xâu nhâm sợi dọc từ 1 đến 3 đường, cứ dài 1m - Hồng khổ có khoảng trống bằng 2 đường kính sợi trở lên, cứ dài 1m - Sức căng sợi dọc không đều gây thành sọc chênh lệch 1 cấp màu trở lên, cứ dài 1m	1 lỗi 1 lỗi 1 lỗi
4. Vệt ngang	- Chập sợi ngang có độ thô từ 2 đến 3 đường kính sợi, dài từ 10 cm đến cả khổ vải - Chân rết do lấy sai miệng vải, dài từ 20 cm đến cả khổ vải - Sức căng sợi ngang không đồng đều trên mặt phải, dài từ 1 đến 10 cm theo chiều dọc tấm lụa - Dây thừa bậc thang, chênh lệch mật độ sợi từ 10 đến 15% so với quy định bằng 1	1 lỗi 1 lỗi 1 lỗi 1 lỗi
5. Màng nhện	Sợi dọc và sợi ngang không đan với nhau từ 0,3 đến 1,2 cm ²	1 lỗi
6. Xoắn kiến	Trong 10 cm theo chiều dài tấm lụa nhiều hơn 6 xoắn.	1 lỗi
7. Sờ lông	- Gõ lên bông 1 đường dài từ 20 cm đến cả khổ - Sờ lông rải rác trên mặt phải từ 10 đến 50 cm	1 lỗi 1 lỗi
8. Lỗi biên	- Luận biên chỗ rộng, chỗ hẹp chênh lệch 1,5 cm, dài từ 50 đến 100 cm	1 lỗi
9. Loang ố	- Chênh lệch 1 cấp màu từ 10 đến 20 cm theo chiều dài tấm lụa - Chênh lệch 2 cấp màu từ 1 đến 10 cm	1 lỗi 1 lỗi
10. Không đồng đều	Màu không đồng đều trong toàn tấm chênh lệch cấp màu 3 - 4	hạ loại

Chú thích: Trong phạm vi 10 cm theo chiều dài tấm lụa nếu có 2 lỗi cũng chỉ đánh 1 lỗi, nếu có 3 lỗi trở lên phải cắt bỏ.

1.2.2.2. Theo lỗi ngoại quan, lựa sa tanh được phân thành ba loại 1, 2, 3 phù hợp với quy định trong bảng 3.

Bảng 3

Loại	Loại		
	1	2	3
Bình quân số mét cho 1 lỗi không nhỏ hơn	5	3	2

1.2.3. Phân loại tổng hợp

Kết hợp chỉ tiêu cơ lý hóa và lỗi ngoại quan, lựa sa tanh được phân thành 3 hạng chất lượng A, B, C theo quy định trong bảng 4.

Bảng 4

Phân loại theo lỗi ngoại quan	Phân loại theo chỉ tiêu cơ lý hóa		
	1	2	3
1	A	B	C
2	B	B	C
3	C	C	phế phẩm

2. PHƯƠNG PHÁP THỬ

2.1. Xác định các chỉ tiêu của tơ vitcô: Theo TCVN 2266 - 77 ÷ TCVN 2270 - 77.

2.2. Xác định các chỉ tiêu cơ lý hóa của lựa sa tanh: theo TCVN 1749 - 86; TCVN 1751 - 86 ÷ TCVN 1755 - 86; TCVN 1756 - 75.

2.3. Kiểm tra dạng lõi ngoại quan trên suốt chiều dài tấm lụa. Kiểm tra trên mặt phải lụa, bản đề kiểm tra phải phẳng, nhẵn.

Nguồn sáng đề kiểm tra phải đảm bảo độ chiếu sáng 300 ± 25 lux gần bằng độ sáng hai đèn ống 40W có chụp phản chiếu đặt thẳng góc với mặt lụa với khoảng cách 1,2 m)

Đường nhìn của người kiểm tra thẳng với mặt lụa, khoảng cách giữa mắt và mặt lụa từ 50 đến 60 cm.

3. GHI NHÃN, BAO GÓI, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

3.1. Ghi nhãn

3.1.1. Trên một tấm lụa phải có nhãn (étikét) ghi:

Tên cơ sở sản xuất;

Tên mặt hàng;

Ký hiệu;

Số mét;

Màu sắc;

Loại;

Số hiệu tiêu chuẩn này;

Ngày, tháng, năm sản xuất.

3.1.2. Trong một kiện hàng phải có một phiếu đóng kiện ghi:

Tên cơ sở sản xuất;

Phân xưởng sản xuất;

Ngày, tháng, năm;

Tên mặt hàng;

Màu sắc;

Số mét của các tấm trong kiện;

Tổng số mét;

Người đóng gói;

Người kiểm tra.

3.1.3. Chữ trên nhãn và trên phiếu đóng kiện phải rõ ràng, không được nhòe, không được tẩy xóa, sửa chữa và không được viết bằng bút chì.

3.1.4. Ký mã hiệu ngoài kiện phải ghi ở mặt trên kiện, về phía có phiếu đóng kiện theo nội dung sau:

Tên mặt hàng;

Tên cơ sở sản xuất;

Ký hiệu;

Loại;

Màu sắc;

Khổ rộng;

Số tấm;

Số mét;

Số kiện;

Ngày, tháng, năm sản xuất;

Người đóng kiện.

3.2. Bao gói

3.2.1. Lụa sa tanh được cuộn thành tấm có kích thước: rộng 20 ± 2 cm; dài 75 ± 2 cm. Hai đầu tấm được buộc bằng dây mềm, khô, sạch, khoảng cách từ dây buộc đến hai đầu tấm từ 15 đến 20 cm.

3.2.2. Số tấm trong một kiện không được lớn hơn 20 tấm, chiều dài mỗi tấm không nhỏ hơn 25 m. Mỗi tấm không có quá 3 khúc, chiều dài khúc ngắn nhất không được nhỏ hơn 2,1 m, số mét trong 1 kiện là $500 \pm 0,2$ m.

3.2.3. Các tấm lụa sa tanh được chồng xếp ngăn ngăn, đảm bảo tính đồng nhất về màu sắc, cùng một cấp chất lượng, xếp theo thứ tự nhãn đã ghi trong phiếu đóng kiện, nhãn các tấm lụa phải quay về một phía có phiếu đóng kiện.

3.2.4. Phiếu đóng kiện được gấp làm bốn theo chiều dài phiếu, đặt vào tấm thứ ba kể từ trên xuống về phía có dính nhãn tấm lụa.

3.2.5. Thứ tự đóng gói theo quy định như sau:

Trong cùng là các tấm lụa kèm theo nhãn, phiếu đóng kiện, sau đó đến lớp giấy bao bì, giấy chống ẩm, vải bọc kiện, ngoài cùng là dây buộc.

3.2.6. Giấy chống ẩm, giấy bao bì phải khô sạch, không thủng rách bọc kín kiện lụa cả bốn bên và hai đầu kiện.

3.2.7. Vải bọc kiện bọc kín bốn bên và hai đầu kiện, chỗ giáp mỗi chồng khít lên nhau từ 2 đến 5 cm. Đường khâu đảm bảo không tuột, đứt trong quá trình vận chuyển. Mật độ mũi khâu quy định như sau:

Khâu đầu kiện từ 2 đến 2,5 cm/1 mũi, khâu cách bên từ 3 đến 3,5 cm/1 mũi, không được khâu vào giấy chống ẩm.

3.2.8. Mỗi kiện hàng buộc bằng bốn dây thừng, mỗi dây quấn hai vòng theo chiều ngang kiện, dây nọ cách dây kia đều đặn, buộc cách đầu kiện 10 ± 3 cm. Mỗi buộc 2 đầu để thừa dặt vào dây buộc 2 vòng.

3.2.9. Kích thước kiện quy định như sau:

Dài 57 ± 2 cm;

Rộng 24 ± 2 cm;

Cao 77 ± 2 cm.

3.3. vận chuyển

3.3.1. Bốc dỡ phải nhẹ nhàng, không làm méo mó, thủng rách kiện hàng.

3.3.2. Khi vận chuyển, kiện lụa phải được xếp ngay ngắn, không chèn ép. Phải có phương tiện che dầy tránh mưa nắng, không vận chuyển chung với hóa chất, chất dễ cháy và các chất làm ảnh hưởng đến chất lượng lụa.

3.4. Bảo quản

3.4.1. Kho để lụa sa tanh phải khô ráo, không dột, thoáng mát, không để chung với hóa chất và chất dễ cháy, dễ nổ.

3.4.2. Các kiện lụa phải xếp ngay ngắn trên giá cách nền nhà ít nhất 40 cm, cách tường ít nhất 50 cm.

Yêu cầu kỹ thuật của tơ vitcô đê dệt lụa sa tanh

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Độ nhỏ, Tex (den)	13,5 (120)
2. Giới hạn sai lệch độ nhỏ, %	$\pm 2,5$
3. Độ bền kéo đứt, CN/den, không nhỏ hơn	
— khô	1,5
— ướt	0,7
4. Độ giãn đứt, %	15 — 23
5. Độ xoắn, xoắn/m	70 — 100
6. Số tơ cơ bản (phi la măng)	24 — 30
7. Độ ẩm, %, không lớn hơn	12