

TCVN

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

052

Vải

TCVN 5822 - 1994

VẢI GIẢ DA THƯỜNG
YÊU CẦU KỸ THUẬT

HÀ NỘI - 1994

VẢI GIẢ DA THƯỜNG

YÊU CẦU KỸ THUẬT

Specifications for PVC - coated woven fabrics

Tiêu chuẩn này áp dụng cho vải giả da thường sản xuất bằng cách phủ lên một mặt của vải dệt thoi một lớp phủ liên tục nhựa polyclovinyl đã được hoá dẻo một cách thích hợp hoặc chất đồng trùng hợp mà thành phần chủ yếu là vinylclorua. Các màng phủ như vậy được gọi là màng phủ polyvinylclorua (PVC). Vải giả da thường được dùng chủ yếu để bọc đệm ghế và làm túi xách.

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho vải tráng nhựa PVC dùng che mưa.

1 Yêu cầu kỹ thuật

1.1 Các chỉ tiêu vật lý

Vải giả da thường phải có các chỉ tiêu vật lý phù hợp với bảng 1.

1.2 Độ bền màu đối với ánh sáng nhân tạo

Vải giả da thường phải có độ bền màu đối với ánh sáng nhân tạo (đèn thủy ngân cao áp) không kém hơn độ bền màu của mẫu len chuẩn số 6 khi thử theo TCVN 5823 - 1994.

1.3 Ngoại quan

Màng phủ của vải giả da phải được phủ một cách đồng nhất, không được phép có các khuyết tật như nứt, rạn, thủng lỗ. Cho phép có vết lạ đường kính dưới 5mm trong chiều dài 5m.

Khi quan sát từ phía màng phủ, không cho phép thấy lớp vải lót, trừ khi lớp màng phủ không màu.

1.4 Chiều rộng của vải giả da

Chiều rộng sử dụng của vải giả da (khi xác định theo TCVN 5827 - 1994, ISO 2286) phải phù hợp với hợp đồng đã ký giữa người mua và người bán.

Thuật ngữ "chiều rộng sử dụng" ở đây có nghĩa là phần vải được phủ nhựa, có các yêu cầu phù hợp với điều 1.3 của tiêu chuẩn này.

Tên chỉ tiêu	Giới hạn	Mức	Phương pháp thử
1. Khối lượng tổng cộng/đơn vị diện tích (g/m^2)	min	350	TCVN 5827-1994 (ISO 2286)
2. Khối lượng màng phủ/đơn vị diện tích (g/m^2)	min	240	TCVN 5827-1994 (ISO 2286)
3. Lực xé rách (N)			Phụ lục B
- Theo chiều dọc	min	14	
- Theo chiều ngang	min	14	
4. Độ bền bám dính của lớp phủ (kN/m)			TCVN 4638
- Theo chiều dọc	min	0,3	
- Theo chiều ngang	min	0,3	
5. Độ bền kéo đứt (MPa)			TCVN 4635
- Theo chiều dọc	min	14	
- Theo chiều ngang	min	8	
6. Độ giãn dài khi đứt (%)			TCVN 4635
- Theo chiều dọc	min	6	
- Theo chiều ngang	min	18	
7. Độ bền uốn gấp (chu kỳ)	min	300000	Phụ lục D của TCVN 5821-1994
8. Lão hoá bằng nhiệt (% khối lượng chất phủ mất đi)	max	2	TCVN 5824-1994 (ISO 176)
9. Độ bền ma sát của mực in (thay đổi về ngoại quan, thang màu xám)	min	3	Phụ lục C của TCVN 5821-1994
10. Độ dày (mm) ở 2kPa, giá trị đo riêng lẻ nhỏ nhất	min	0,4	TCVN 5827-1994 (ISO 2286)
11. Khả năng chống lại sự kết khối	-	khi tách, bề mặt không bị hư hại	TCVN 5825-1994 (ISO 5978)

Nếu sau khi thử nghiệm, mẫu thử có các chỉ tiêu đạt yêu cầu trong bảng 1 thì lô hàng được xem là phù hợp với tiêu chuẩn. Nếu có bất kỳ mẫu thử nào trong số các mẫu thử không đạt dù chỉ một chỉ tiêu nêu trong bảng 1, cũng phải tiến hành thử lại 2 lần đối với chỉ tiêu không đạt. Để thử lại, cần lấy thêm hai mẫu nữa cùng ở lô hàng đó. Sau khi thử lại, nếu tất cả các kết quả thử lại đều đạt yêu cầu nêu trong bảng 1 thì lô hàng nói trên được xem là phù hợp với tiêu chuẩn. Nếu sau khi thử lại, có bất kỳ kết quả nào không phù hợp với yêu cầu nêu trong bảng 1 thì lô hàng được coi là không phù hợp với tiêu chuẩn

2 phương pháp lấy mẫu

Nếu lô hàng (gồm các cuộn sản phẩm riêng biệt) được xác định theo từng mẻ phối liệu sản xuất, lấy ít nhất 1 mẫu, mỗi mẫu dài 2m để đại diện cho từng lô.

Nếu các cuộn sản phẩm riêng lẻ không được xác định theo từng mẻ như trên thì số mẫu và kích thước mẫu sẽ do người mua và người bán thoả thuận.

Các mẫu phải được lấy ngẫu nhiên từ lô hàng.

Phương pháp chọn vị trí cắt mẫu thử cần phù hợp với phụ lục A.

3 Ghi nhãn

Mỗi cuộn sản phẩm cần phải có nhãn ghi các nội dung sau:

a/ Tên sản phẩm, tên và địa chỉ của cơ sở sản xuất;

b/ Số lô (số hiệu mẻ phối liệu), ngày tháng sản xuất;

c/ Màu sắc;

d/ Chiều dài;

e/ Chiều rộng sử dụng;

f/ Số hiệu của tiêu chuẩn này.

PHỤ LỤC A

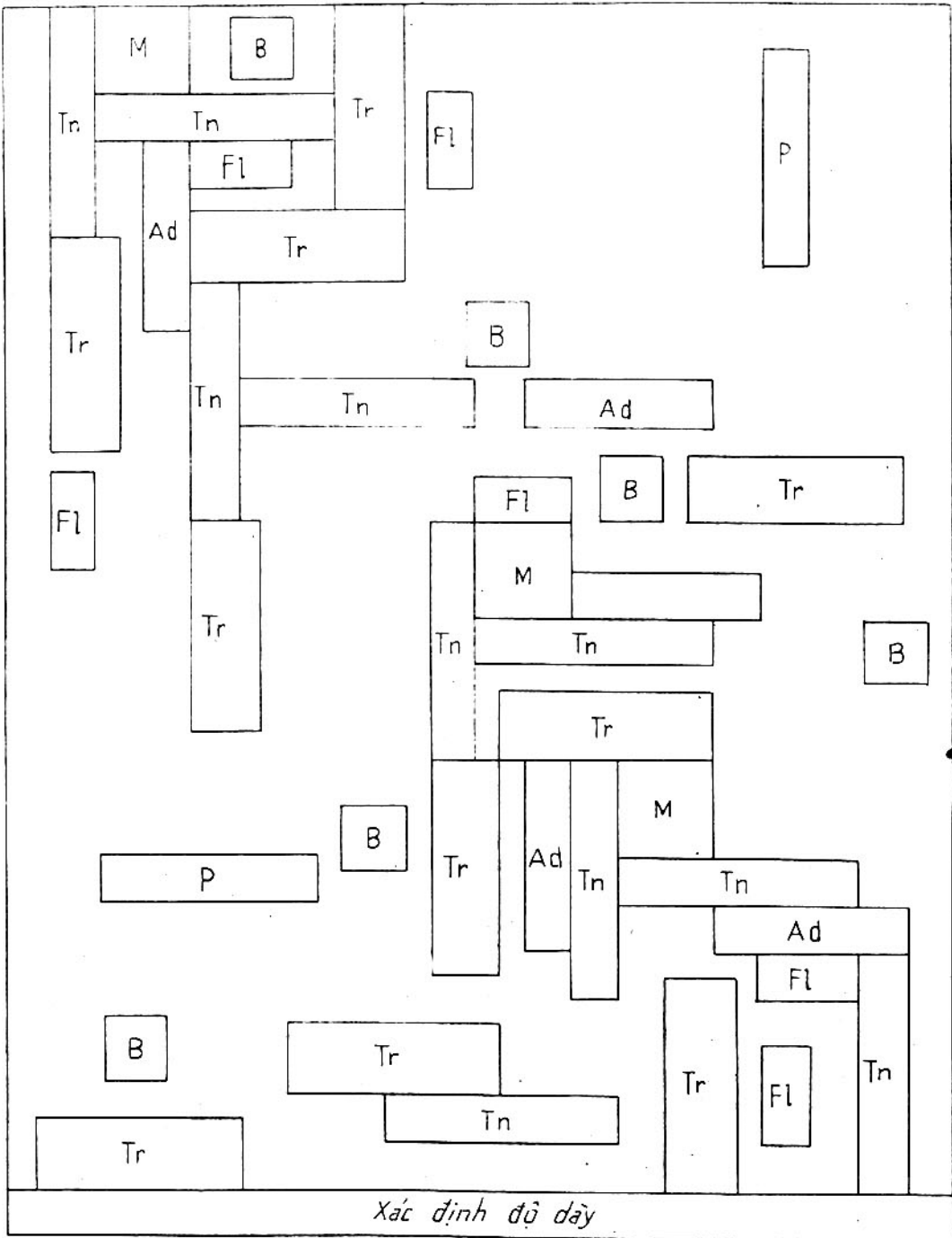
PHƯƠNG PHÁP CHỌN VỊ TRÍ CẮT MẪU THỦ TỪ TẤM MẪU

(Phương pháp này phù hợp với phụ lục A của ISO 7617-2: 1988)

Chuẩn bị mẫu thử từ tấm mẫu theo sơ đồ trong hình 1. Sơ đồ chỉ ra vị trí cắt mẫu cho mỗi phép thử. Riêng mẫu thử độ bền màu ánh sáng có thể lấy bất kỳ vị trí nào thuận tiện trên tấm mẫu. Trong trường hợp mẫu có nhiều màu, mẫu thử độ bền màu ánh sáng phải gồm đủ các màu có trên tấm mẫu. Nếu một mẫu thử không chứa đủ tất cả các màu thì có thể lấy nhiều mẫu sao cho tất cả các màu đều được thử nghiệm.

Các ký hiệu trên hình 1

- M Xác định khối lượng
- Tr Độ bền xé (qua sợi dọc)
- Tr Độ bền xé (qua sợi ngang)
- Ad Độ bám dính lớp phủ
- FI Độ bền bẻ gấp (hướng dọc)
- FI Độ bền bẻ gấp (hướng ngang)
- Lão hoá bằng nhiệt (bất cứ chỗ nào thuận tiện)
- P Độ bền ma sát của mực in
- B Khả năng chống lại sự kết khối



Hình 1

PHỤ LỤC B

PHƯƠNG PHÁP XÁC ĐỊNH ĐỘ BỀN XÉ RÁCH

(Phương pháp này phù hợp với điều 9.4 của JIS K 6772)

B.1 Thiết bị thử

Dùng thiết bị kéo đứt dạng con lắc. Thiết bị được điều chỉnh sao cho giá trị lực khi kéo đứt mẫu nằm trong khoảng 15 - 85% giá trị lớn nhất của thang đo. Nếu sử dụng loại thiết bị khác, dạng của thiết bị cần ghi vào kết quả thử nghiệm.

B.2 Cách tiến hành

Cắt 2 bộ mẫu, mỗi bộ gồm 3 mẫu có kích thước 40mm x 150mm theo 2 hướng dọc và ngang, ở điểm giữa của chiều rộng mẫu, cắt 1 đường song song với chiều dọc mẫu, dài khoảng 75mm. Gắn hai đầu này của mẫu lên hai ngàm kẹp của thiết bị. Tiến hành kéo mẫu với vận tốc 200mm/phút cho đến khi mẫu được xé theo đường cắt sẵn.

Đọc trên thang đo giá trị lực lớn nhất dùng để xé mẫu. Độ bền xé rách mẫu theo chiều dọc và chiều ngang là kết quả trung bình của 3 lần thử theo mỗi chiều.
