

<b>TELA PARA TRAJOS DE ALGODÓN PARA LIMPIEZA CON BASE SINTÉTICA (EN BOBINAS Y FARDOS))</b>	<b>CONTROL DE CALIDAD NORMAS Y ESPECIFICACIONES</b>
	<b>FA. 8 548</b>  <b>Febrero de 1983</b>

#### **A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR**

A-1. El método de ensayo para la determinación de la masa por metro cuadrado se establece en la Especificación F.A. 101.

A-2. El método de determinación de la resistencia a la tracción de los materiales textiles se establece en la Especificación F.A. 104.

A-3. La inspección y recepción de los materiales textiles se establece en la Especificación F.A. 8 503.

A-4. El método de identificación primaria de las fibras textiles sobre la base de solubilidad en diversos disolventes se establece en la Norma IRAM-AAQCT B 7841.

A-5. La designación de los ligamentos se establece en la Norma IRAM-INTI-CIT G 7554.

#### **B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION**

B-1. Esta especificación establece las características de las telas para trajes de algodón con base sintética, para ser usados en la limpieza de sistemas de inyección, control, regulación válvulas de freno y comando, instrumental, convertidores, tableros eléctricos, electrónicos y telefónicos, laboratorios, máquinas impresoras, de escribir y calcular o en aplicaciones similares a las mencionadas.

#### **C – DEFINICIONES**

C-1. No trata.

#### **D - CONDICIONES GENERALES**

##### **FABRICACION**

D-1. Estarán libres de pelusas, así como de todo otro defecto que afecte su uso y serán semejantes a las muestras precintadas números 003548 y 0286720 por aspecto y terminación.

##### **LIMPIEZA**

D-2. Se entregarán bien lavados, sin apresto, desinfectados y libres de manchas.

##### **FORMA**

D-3. Deberán entregarse en bobinas o fardos de forma regular comprendidas entre 10 y 15 kg.

### **MEDIDAS**

D-4. El ancho será de 50 cm  $\pm$  5 cm.

### **EMBALAJES**

D-5. Las bobinas o fardos deberán estar cerrados a los efectos de protegerlos de contaminaciones y pérdida de material, con envoltorio de película plástica en forma hermética.

### **MARCACION**

D-6. En las dos caras del envoltorio deberán marcarse el número de la orden de compra correspondiente y el número correlativo de cada bobina o fardo a los efectos de su identificación.

## **E – REQUISITOS ESPECIALES**

### **MATERIA PRIMA**

E-1. Será algodón al 50% mínimo, ensayado según Norma IRAM-AAQCT B 7841.

### **MASA POR METRO CUADRADO**

E-2. Determinada según G-2 será de 200 g/m<sup>2</sup> a 280 g/m<sup>2</sup>.

### **RESISTENCIA A LA TRACCION**

E-3. La resistencia a la tracción determinada de acuerdo con lo indicado en G-3 deberá ser;

Longitudinal : mín. 3,0 kgf/cm.

Transversal : mín. 2,0 kgf/cm.

### **ABSORCION DE ACEITE**

E-4. El porcentaje de absorción de aceite, determinado según G-4 deberá ser 300% mínimo.

### **DESPRENDIMIENTO DE PELUSA**

E-5. No se observarán vestigios de pelusa cuando el material se ensaye según G-5.

### **CICLOS DE LAVADO**

E-6. Determinado de acuerdo a lo indicado en G-6, deberá resistir un mínimo de 50 ciclos, manteniendo su constitución física y sin desprender pelusa en las condiciones establecidas en G-5.

## **F – INSPECCION Y RECEPCION**

### **PROCEDIMIENTO**

F-1. Para el procedimiento de inspección y recepción se seguirá lo establecido en la Especificación F.A. 8 503.

## **MUESTRA**

F-2. Estará constituida por trozos extraídos del 20% de las bobinas o fardos que integran la partida y nunca menos de tres bobinas o fardos y se dividirá en dos partes, una de las cuales debidamente identificada y precintada se reservará para casos de litigio.

## **G – METODOS DE ENSAYO**

### **MATERIA PRIMA**

G-1. Se sigue el método establecido en la Norma IRAM-AAQCT B 7841.

### **MASA POR METRO CUADRADO**

G-2. Se sigue el método establecido en la Especificación F.A. 101.

### **RESISTENCIA A LA TRACCION**

G-3. Se sigue el método establecido en la Especificación F.A. 104.

### **ABSORCION DE ACEITE**

G-4.

- a) Se pesa un trozo del material a ensayar de 50 cm x 50 cm.
- b) Se lo sumerge completamente en un recipiente que contenga aceite SAE 40 Suplemento 1 HD de YPF nuevo durante 24 horas a la temperatura de 20°C ± 2°C.
- c) Se lo retira y se deja escurrir durante 24 horas a 20°C ± 2°C,
- d) Se pesa y se calcula el porcentaje de absorción de aceite mediante la siguiente fórmula:

$$\%A = \frac{Mh - Ms}{Ms} \times 100$$

Donde:

%A = Absorción de aceite en por ciento.

Mh = Masa de la muestra húmeda.

Ms = Masa de la muestra seca.

### **DESPRENDIMIENTO DE PELUSA**

G-5.

- a) Se corta un trozo de material a ensayar de 50 cm x 50 cm.
- b) Se lo sumerge en gas oil hasta su saturación, se retira y se lo estruja manualmente dos veces.
- c) Se fricciona 5 veces con el mismo una pieza de acero rectificada con la presión normal de la mano.
- d) Se observa en su faz más brillante si hubo desprendimiento de pelusa,

### **CICLOS DE LAVADO**

G-6. Cada ciclo de lavado consiste en:

- a) Tomar un trozo del material a ensayar de 40 cm x 40 cm.
- b) Embeber en gas oil sumergiéndolo y comprimiéndolo dentro del mismo, extraer y escurrir y apretar con las manos sin estrujar ni retorcer, para eliminar el exceso de gas oil.
- c) Frotar cuatro (4) veces en un solo sentido transversalmente y otras tantas longitudinalmente con la presión normal de la mano la cara externa de la camisa de un cilindro de un motor diesel, o una pieza de fundición con superficie y rugosidad equivalentes.
- d) Comenzar un nuevo ciclo como el indicado en b), etc.



LA presente anula la Especificación F.A. 8 548 de Diciembre de 1982.