

هيئة التقييس لدول مجلس التعاون لدول الخليج العربية GCC STANDARDIZATION ORGANIZATION (GSO)

مشروع مواصفة نهائي
Final Draft of Standard FDS

إعداد اللجنة الفنية الخليجية رقم TC٠١

Prepared by GSO Technical Committee No. TC01

GSO /FDS/٠١ ٢٠٢٠:

رغوة اليوريثان القابلة للانثناء (الاسفنج الصناعي)
والفرشات والوسائد المصنوعة منها

**FLEXIBLE URETHANE FOAM AND
MATTRESSES AND PILLOWS MADE IT**

ICS: **01.04071**

This document is a draft Gulf Technical Regulation circulated for comments. It is, therefore, subject to alteration and modification and may not be referred to as a Gulf Technical Regulation until approved by GSO.

هذه الوثيقة مشروع لمواصفة قياسية خليجية تم توزيعها لإبداء الرأي والملاحظات بشأنها، لذلك فإنها عرضة للتغيير والتبديل، ولا يجوز الرجوع إليها كمواصفة قياسية خليجية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

تقديم

هيئة التقييس لدول مجلس التعاون لدول الخليج العربية هيئة إقليمية تضم في عضويتها أجهزة التقييس الوطنية في الدول الأعضاء، ومن مهام الهيئة إعداد المواصفات القياسية واللوائح الفنية الخليجية بواسطة لجان فنية متخصصة.

قرر/قررت **اختر جهة الاعتماد** لهيئة التقييس لدول مجلس التعاون لدول الخليج العربية في اجتماعه/اجتماعها رقم اختر رقم الاجتماع الذي عقد بتاريخ...../...../..... هـ، الموافق/...../.....م اعتماد المواصفة القياسية الخليجية رقم/..... GSO رغبة اليوريثان القابلة الانتشاء (الاسفنج الصناعي) والفراشات والوسائد المصنوعة منها، التي **اختر سبق اعتمادها وطنياً**. ضمن برنامج عمل اللجنة الفنية الخليجية رقم TC٠١ " اللجنة الفنية الخليجية للمواصفات الكيميائية والغزل والنسيج " المدرجة في خطة دولة الكويت.

اختر في حالة التحديث

رغوة اليوريثان القابلة للانثناء (الاسفنج الصناعي) والفرشات والوسائد المصنوعة منها

1. المجال:

تحدد هذه المواصفة القياسية الخليجية الاشتراطات العامة والمواصفات التي يجب توافرها في رغوة اليوريثان القابلة للانثناء (الاسفنج الصناعي) والتي تستخدم في صنع الفرشات والوسائد وغيرها كما تحدد أيضا الاشتراطات الخاصة بهذه الفرشات والوسائد.

2. رغوة اليوريثان:

١,٢ التصنيف

تنقسم رغوة اليوريثان الى الصنفين التاليين:

(أ) رغوة قائمة الزوايا.

(ب) رغوة مشكلة الجانبية.

2.2 المواد:

تتكون رغوة اليوريثان القابلة للانثناء من شبكة من الخلايا ذات خواص متشابهة والتي تكون ، بالضرورة مفتوحة ومتراصة ويكون بناء الرغوة متجانسا.

٣,٢ التركيب:

تجهز رغوة اليوريثان القابلة للانثناء على هيئة كتل او الواح او شرائح ، ونظراً لبعض ظروف التصنيع فقد يستدعى الامر اجراء تصحيح او اصلاح ، وفي هذه الحالة تعتبر الرغوة التي صححت او اصلحت مطابقة لهذه المواصفة القياسية اذا كانت الرغوة التي استخدمت في عملية التصحيح او الإصلاح من نفس تكوين ونوعية الرغوة الاصلية ، وعلى شريطة الا تؤثر مثل هذه التصحيحات على التفاوت الذي اتفق عليه بين البائع والمشتري فيما يتعلق بقياس لرغوة او شكلها او صلاحيتها للاستعمال . وعند اجراء عمليات التصحيح او الإصلاح او التصنيع ، فيجب الا تسبب المواد اللاصقة المستخدمة اضرارا بالرغوة ، وأن تكون الروابط الناتجة من قوة الرغوة الاصلية نفسها على اقل تقدير .

4.2 السطح

لا يكون السطح الخارجي مرتخيا في الاسطح الهامة المتفق عليها ، كما لا تكون العلامات الناتجة من إزالة القوالب وكذلك العيوب السطحية الأخرى اسوا من العينة القياسية المتفق عليها بين البائع والمشتري.

٥,٢ الرائحة

تكون الرغوة عديمة او مستحبة الرائحة.

6.2 اللون

يكون اللون منتظما بدرجة مناسبة ووفقاً لما يتم الاتفاق عليه بين البائع والمشتري ، على أن يؤخذ في الاعتبار ميل رغوة اليوريثان الى تغير اللون عند تعرضها للضوء.

7.2 الكثافة

يصنف اليوريثان القابل للانشاء طبقاً للكثافة الى الأصناف التالية:

(أ) ١٥ كجم/ م^٣

(ب) ٢٠ كجم/ م^٣

(ج) ٢٥ كجم/ م^٣

(د) ٣٠ كجم/ م^٣

(هـ) ٣٥ كجم/ م^٣

(و) ٤٠ كجم/ م^٣

(ز) ٥٠ كجم/ م^٣

(ح) ٦٠ كجم/ م^٣

(ط) ٧٠ كجم/ م^٣

يكون التفاوت في الكثافة اذا تم الاتفاق عليه بين البائع والمشتري في حدود $\pm ٨ \%$.

8.3 الابعاد

يكون التفاوت في الابعاد حسب ما يتم الاتفاق عليه بين البائع والمشتري.

3. الفرشات:**1.3 التصنيع:**

تصنع الفرشات من أصناف اليوريثان القابلة للانتشاء (د) ، (هـ) ، (و) ، (ز) ، (ح) ، (ط).

2.3 التركيب:

تتكون الفرشة من الجزئين التاليين:

(أ) الجزء الداخلي المصنوع من رغوة اليوريثان القابلة للانتشاء .

(ب) الكيس (الغلاف) الذى يحوى الجزء الداخلي.

٣,٣ الجزء الداخلي:

(أ) يصنع من رغوة اليوريثان المطابقة للمواصفات المذكورة في بند (٢) على شريطة أن تكون خالية من أي جزء مقوم معروف بأنه ضار لأي شخص آخر يكون ملامسا له (يجب أن تكون المقومات خالية من الحبيبات او الجسيمات الخشنة).

(ب) تكون رغوة اليوريثان أما مقولية مباشرة أو مركبة من أجزاء ، ويجوز أن تحوى فجوات فيها.

1.3.3 التركيب :

في حالة تركيب الفرشة من أجزاء مختلفة فيجب أن تكون الوصل في قوة الرغوة على الأقل.

2.3.3 الأبعاد :

يكون الطول والعرض الفعلي للجزء الداخلي اكبر بقليل من طول وعرض الفرشات المنجزة حتى يضغط الكيس عليه قليلا.

٤,٣ الكيس

يصنع الكيس من قماش نظيف مناسب لغرض الاستخدام منتظم النسيج وخال من العيوب ولا يقل وزنه عن ١٤٠ جم / م^٢ .

5.3 الفرشات المنجزة

يوضح جدول (١) الابعاد الاسمية للفرشات والتفاوتات المسموح بها بالسنتيمترات

جدول ١ - الأبعاد الاسمية للفرشات والتفاوتات المسموح بها بالسنتيمترات

النوع	العرض		الطول		السماكة	
	البعد	التفاوت	البعد	التفاوت	البعد	التفاوت
أطفال	٥٠	± ٠.٤	١٠٠	± ٠.٧	٦	± ٠.٢
	٦٠	± ٠.٥	١٢٠	± ٠.٨	٧	± ٠.٢
	٧٠	± ٠.٦	١٤٠	± ١.٠	٨	± ٠.٣
مفرد	٧٥	± ٠.٦	١٨٠	± ١.٠	١٠	± ٠.٣
	٩٠	± ٠.٦	١٩٠	± ١.٠	١٠	± ٠.٣
متوسط	١٠٥	± ٠.٧	١٩٠	± ١.٠	١٠	± ٠.٣
مفرد ونصف	١٢٠	± ٠.٨	١٩٠	± ١.٠	١٠	± ٠.٣
مزدوج	١٤٠	± ١.٠	١٩٠	± ١.٠	١٠	± ٠.٣
	١٥٠	± ١.٠	١٩٠	± ١.٠	١٢	± ٠.٤
	١٨٠	± ١.٠	١٩٠	± ١.٠	١٥	± ٠.٤
	٢٠٠	± ١.٠	٢٠٠	± ١.٠	١٥	± ٠.٥

6.3 العلامة

تختتم كل فرشة بختم المصنع ويبين عليها الطول والعرض والسماكة الاسمية والكثافة بالوحدات المترية.

4. الوسائد:

١,٤ التركيب

تتكون الوسائد من ثلاثة أجزاء:

(أ) الجزء الداخلي المصنوع من رغوة اليوريثان القابلة للانثناء.

(ب) شريحة من الرغوة ذات سماكة قليلة.

(ج) الكيس (الغلاف الداخلي)

٢,٤ الجزء الداخلي:

يصنع من تقطيع الفضلات المتبقية بعد انتاج الواح وقوالب اليوريثان المصنعة طبقاً للمواصفات المنصوص عليها في بند (٢) ويكون خالياً من أي جزء مقوم معروف بأنه ضار.

٣,٤ شريحة الرغوة

تصنع من رغوة اليوريثان القابلة للانثناء ، وتكون فاصلاً بين الجزء الداخلي والكيس وتتراوح سماكتها بين ٨.٠ - ١ سم.

4.4 الكيس (الغرف الداخلي)

يصنع من قماش نظيف مناسب لغرض الاستخدام ، منتظم النسيج وخال من العيوب.

٥,٤ الوسائد المنجزة

تكون الابعاد الاسمية للوسائد المنجزة واوزانها طبقاً لما هو موضح في جدول (٤).

جدول ٤ - الابعاد الاسمية والاوزان للوسائد والتفاوتات المسموح بها

النوع	الطول سم		العرض سم		الوزن	
	البعد	التفاوت	البعد	التفاوت	جم	التفاوت %
أطفال	٤٤	± ٠.٣	٣٠	± ٠.٢	٥٠٠	± ١٥
عادي	٧٠	± ٠.٥	٤٥	± ٠.٣	١١٠٠	± ١٥
	٩٠	± ٠.٦	٤٠	± ٠.٣	١٢٥٠	± ١٥

5. طرق الفحص والاختبار

تتم طبقاً للطرق القياسية التي تعتمدها اللجنة العامة للمواصفات القياسية ، ويبين الملحق (ب) طريقة مقربة لقياس الكثافة.

ملحق (أ)

شروط التخزين

يراعى أن تحفظ رغوة اليوريثان القابلة للانتشاء في مخازن ذات تهوية جيدة وفي جو خال من نتاج الاحتراق الناتجة من أي جهاز للتسخين وخال من ابخرة المذيبات او الابخرة الحمضية ، كما يجب الا تخزن رغوة اليوريثان القابلة للانتشاء - تحت أي ظرف من الظروف - تحت اشعة الشمس المباشرة او تعرض للضوء فوق البنفسجي.

ملحق (ب)

اختبار الكثافة :

تصف هذه الطريقة الاجراء المستعمل لتحديد كثافة رغوة اليوريثان القابلة للانتشاء .

عينات الاختبار :

تستخدم عينة خالية من الجلد السطحي قياسها ٢,٥×٥×٥ سم

الطريقة :

توزن العينة في ميزان دقيق يسمح للوزن بدقة تصل الى + ١% من الكمية الموزونة ويقاس الطول والعرض بواسطة مقياس مدرج من الصلب اما السماكة فتقاس باستعمال محدد قياس بقرص مدرج وتقدر الكثافة بالكيلو جرام / المتر المكعب.

الكثافة بالكيلو جرام/ متر مكعب = $\frac{\text{وزن العينة بالكيلو جرام}}{\text{حجم العينة بالمتر المكعب}}$

المصطلحات الفنية

Repair	اصلاح
Significant Surfaces	اسطح هامة
Ingredient.....	جزء مقوم
Surface Skin	جلد سطحي
Particles.....	جسيمات
Grits	حببيات
Cells	خلايا
Bonds	روابط
Network	شبكة
Strip	شريحة
Cavity	فجوة
Mould	قالب
block	كتلة
Cover	كيس
Sheet	لوح
Loose	مرتخيا
Profiled	مشكلة الجانبية
Open	مفتوحة
Moulded.....	مقوالب
Steel Seale	مقياس مدرج من الصلب
Finished	منجز
Joint (s)	وصلة (وصل)
Dial Gauge	محدد قياس بقرص مدرج

المراجع

المواصفات القياسية البريطانية (BS) : ٣٣٧٩ / ١٩٦١ - ١٩٩٦/٤٠٢١
مواصفات شركة صناعات الاسفنج الكويتية.