



نام و نوع فرآورده: لاک شفاف سلولز نیترات

نام تجاری:

درخواست کننده:

شماره و تاریخ درخواست:

نام شرکت / واحد تولیدی:

محل نمونه برداری:  خط تولید  انبار  بازار  سایر

صاحب کالا/کوتاژ:

نوع استاندارد:  اجباری  تشویقی  تطبیقی

تاریخ تولید/ سری ساخت:

تاریخ نمونه برداری:

کد نمونه:

تاریخ دریافت نمونه:

نام آزمایشگاه:

تاریخ صدور نتیجه:

استاندارد مرجع: استاندارد ملی ۶۲۰۸ ایران

هزینه آزمون:

ردیف	ویژگی / شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	
			نوع نقص	جزئی
۱	در صد وزنی مواد جامد	حداقل ۲۵ درصد وزنی	*	*
۲	قابلیت کاربرد	قابل قبول	*	*
۳	شرايط لاک در قوطی	مطابقت داشته باشد	*	*
۴	حداکثر زمان خشک شدن سطحی	۵ دقیقه	*	*
۵	قابلیت خمش حول محور ۵ میلیمتری	ترک ایجاد نشود	*	*
۶	مقاومت در برابر خراش با وزنه ۶۰۰ گرم	مقاوم باشد	*	*
۷	مقاومت در برابر ضربه مستقیم حداقل ۳۰ سانتیمتر بر کیلوگرم	مقاوم باشد	*	*
۸	مقاومت در برابر آب سرد به مدت ۱۸ ساعت	مقاوم باشد	*	*
۹	مقاومت در برابر بنزین بمدت یکساعت	مقاوم باشد	*	*
۱۰	گرانروی در ۲۵ درجه سلیسیوس بر حسب واحد کوبس	۷۵ - ۸۵	*	*
۱۱	سختی قشر خست رنگ بروش برسوز	حداقل ۱۲۰	*	*
۱۲	قدرت چسبندگی	حداقل 5B	*	*
۱۳	مقاومت در برابر چسبناک شدن	مقاوم باشد	*	*
۱۴	بسته بندی	مطابقت داشته باشد	*	*
۱۵	نشانه گذاری	مطابقت داشته باشد	*	*

توضیحات:

نمونه فوق در بند / بندهای

با استاندارد ملی ۶۲۰۸ ایران مطابقت دارد  مغایرت دارد

آزمایش کننده:

تایید کننده:

مدیر:

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه، فاقد اعتبار است.



نام و نوع فرآورده: رنگ آستر بر پایه رزین اتیل سیلکات	درخواست کننده:
نام تجاری:	شماره و تاریخ درخواست:
نام شرکت / واحد تولیدی:	محل نمونه برداری: <input type="checkbox"/> خط تولید <input type="checkbox"/> انبار <input type="checkbox"/> بازار <input type="checkbox"/> سایر
صاحب کالا/کوتاژ:	نوع استاندارد: <input type="checkbox"/> اجباری <input checked="" type="checkbox"/> تشویقی <input type="checkbox"/> تطبیقی
تاریخ تولید/ سری ساخت:	تاریخ نمونه برداری:
کد نمونه:	تاریخ دریافت نمونه:
نام آزمایشگاه:	تاریخ صدور نتیجه:
استاندارد مرجع: استاندارد ملی ۶۴۵۸ ایران	هزینه آزمون:

ردیف	ویژگی / شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون		نوع نقص	
			مطابقت داشته باشد	مطابقت نداشته باشد	عمده	جزئی
۱	قابلیت کاربرد با رنگباش	قابل قبول	*			
۲	قابلیت اختلاط	مطابقت داشته باشد	*			
۳	حداکثر درشتی ذرات رنگ	۵۰ میکرون	*			
۴	حداقل طول عمر مخلوط در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد	۲ ساعت	*			
۵	وضع ظاهری فیلم خشک رنگ	مطابقت داشته باشد	*			
۶	سختی قشر خشک رنگ پس از ۲۴ ساعت بر حسب پرسوز	حداقل ۸۰	*			
۷	مقاومت در برابر ریزش آب	مقاوم باشد	*			
۸	قابلیت پوشش مجدد	مطابقت داشته باشد	*			
۹	قابلیت چسبندگی معادل 4B	مطابقت داشته باشد	*			
۱۰	مقاومت در برابر پاشش مه نمک بمدت ۱۰۰۰ ساعت	مقاوم باشد	*			
۱۱	مقاومت در برابر یخبین	مقاوم باشد	*			
۱۲	مقاومت در برابر تاولین	مقاوم باشد	*			
۱۳	مقاومت در برابر اتانول	مقاوم باشد	*			
۱۴	مقاومت در برابر استن	مقاوم باشد	*			
۱۵	بسته بندی	مطابقت داشته باشد	*			
۱۶	نشانه گذاری	مطابقت داشته باشد	*			

توضیحات:

نمونه فوق در بند / بندهای		با استاندارد ملی ۶۴۵۸ ایران مطابقت دارد <input type="checkbox"/> مغایرت دارد <input type="checkbox"/>	
آزمایش کننده:	تأیید کننده:	مدیر:	

ن برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه، فاقد اعتبار است.



نام و نوع فرآورده: رنگ ضد خوردگی با رنگدانه های سرب قرمز	درخواست کننده:
نام تجاری:	شماره و تاریخ درخواست:
نام شرکت / واحد تولیدی:	محل نمونه برداری: <input type="checkbox"/> خط تولید <input type="checkbox"/> انبار <input type="checkbox"/> بازار <input type="checkbox"/> سایر
صاحب کالا/کوتاژ:	نوع استاندارد: <input type="checkbox"/> اجباری <input checked="" type="checkbox"/> تشویقی <input type="checkbox"/> تطبیقی
تاریخ تولید/ سری ساخت:	تاریخ نمونه برداری:
کد نمونه:	تاریخ دریافت نمونه:
نام آزمایشگاه:	تاریخ صدور نتیجه:
استاندارد مرجع: استاندارد ملی ۷۱۴۲ ایران	هزینه آزمون:

ردیف	ویژگی / شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص		
				بصرانی	عمده	جزئی
۱	حداقل درصد وزنی مواد غیر فرار	۷۰ درصد وزنی			*	
۲	حداقل درصد رزین خشک	۲۵ درصد وزنی			*	
۳	مقدار درصد $pb_{20}$ در مواد غیر فرار محلول در حلال	۴۵ - ۵۵			*	
۴	وضع ظاهری رنگ در ظرف	مطابقت داشته باشد			*	
۵	سازگاری با رقیق کننده	مطابقت داشته باشد			*	
۶	قابلیت انحنا ۶ حول محور ۶ میلیمتری	ترک ایجاد نشود			*	
۷	مقاومت در برابر رویه بستن	مقاوم باشد			*	
۸	گرانروی بر حسب کوبس در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد	۹۰ - ۱۱۵			*	
۹	حداکثر درشتی ذرات رنگ	۴۰ میکرون			*	
۱۰	حداکثر زمان خشک شدن سطحی	۱۶ ساعت			*	
۱۱	قابلیت کاربرد با پیستوله	قابل قبول			*	
۱۲	قابلیت پوشش پذیری مجدد	قابل قبول			*	
۱۳	پایداری چسبندگی	مقاوم باشد			*	
۱۴	مقاومت در برابر پاشی مه نمک بمدت ۱۲۰ ساعت	مقاوم باشد			*	
۱۵	مقاومت در برابر آب بمدت ۱۸ ساعت	مقاوم باشد			*	
۱۶	مقاومت در برابر رطوبت بمدت ۱۱۰ ساعت	مقاوم باشد			*	
۱۷	بسته بندی	مطابقت داشته باشد			*	
۱۸	نشانه گذاری	مطابقت داشته باشد			*	

توضیحات:

نمونه فوق در بند / بندهای

با استاندارد ملی ۷۱۴۲ ایران مطابقت دارد  مغایرت دارد

آزمایش کننده:

تایید کننده:

مدیر:

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه، فاقد اعتبار است.



موسسه استاندارد و تحقیقات

صنعتی ایران

اداره کل استاندارد استان



جمهوری اسلامی ایران

نتایج آزمون

صفحه ۱ از ۱

نام و نوع فرآورده: رنگ آستر اپوکسی سرشار از روی (Zinc - rich primers)	درخواست کننده:
نام تجاری:	شماره و تاریخ درخواست:
نام شرکت / واحد تولیدی:	محل نمونه برداری: <input type="checkbox"/> خط تولید <input type="checkbox"/> انبار <input type="checkbox"/> بازار <input type="checkbox"/> سایر
صاحب کالا/کوتاژ:	نوع استاندارد: <input type="checkbox"/> اجباری <input checked="" type="checkbox"/> تشویقی <input type="checkbox"/> تطبیقی
تاریخ تولید/ سری ساخت:	تاریخ نمونه برداری:
کد نمونه:	تاریخ دریافت نمونه:
نام آزمایشگاه:	تاریخ صدور نتیجه:
استاندارد مرجع: استاندارد ملی ۷۱۶۸ ایران	هزینه آزمون:

ردیف	ویژگی / شرح آزمون	حد استاندارد	نسخه آزمون		
			نوع نقض	عمده	جزئی
۱	حداقل درصد حجمی مواد جامد	۵۵ درصد حجمی			
۲	وضع ظاهری رنگ در ظرف	مطابقت داشته باشد			
۳	قابلیت کاربرد یا رنگباز	قابل قبول			
۴	مقاومت در برابر پاشش مه نمک به مدت ۱۰۰۰ ساعت	مقاوم باشد			
۵	مقاومت در برابر رطوبت نسبی ۱۰۰٪ به مدت ۱۰۰۰ ساعت	مقاوم باشد			
۶	حداکثر درشتی ذرات رنگ	۴۵ میکرون			
۷	حداقل طول عمر مخلوط در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد	۴ ساعت			
۸	حداقل طول عمر مخلوط در دمای ۴۵ درجه سانتیگراد	۶ ساعت			
۹	حداکثر زمان خشک شدن سطحی	۲ ساعت			
۱۰	حداکثر زمان خشک شدن کامل	۸ ساعت			
۱۱	حداکثر زمان سخت شدن نهایی	۷ روز			
۱۲	قابلیت چسبندگی معادل 4B	مطابقت داشته باشد			
۱۳	وزن مخصوص بر حسب g/cm <sup>3</sup>	حداقل ۲/۸			
۱۴	یسته بندی	مطابقت داشته باشد			
۱۵	نشانه گذاری	مطابقت داشته باشد			

توضیحات:

بونه فوق در بند / بندهای

با استاندارد ملی ۷۱۶۸ ایران مطابقت دارد  مغایرت دارد

مایش کننده:

تایید کننده:

مدیر:

برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه، فاقد اعتبار است.

فرآورده های

معدنی و آلی

مایع ترمز و واکس

پودر آتش خاموش کن

۶

کتابخانه عمومی

فرآورده های معدنی و روغن ترمز و واکس کفش

ردیف	نوع فرآورده	شماره استاندارد	ملاحظات
۱	اسید کلریدریک	209	
۲	اسید سولفوریک صنعتی	210	
۳	الکل تقطیلی	337	
۴	مایعات ترمز غیر نفتی DOT 3	363 DOT3	
۵	مایعات ترمز غیر نفتی DOT 4	363 DOT4	
۶	هیدروکسید سدیم جامد	364	
۷	واکس خمیری کفش	1107	
۸	آب مورد مصرف در آزمایشگاه تجزیه	1728	
۹	آب مورد مصرف در باتریهای اسید - سربی	1997	
۱۰	نرم کننده های استر اکتیل ارتوفتالات (DOP)	2114	
۱۱	سولفات سدیم بدون آب - نوع صنعتی	2832	
۱۲	رقیق کننده برای رنگها با پایه نیترو سلولز و لاک ها	3050	
۱۳	پودر آتش خاموش کننده آتشفرمالین صنعتی	3434	
۱۴	فرمالین صنعتی	3552	
۱۵	دی بوتیل فتالات (DBP)	5899	
۱۶	اسید سولفوریک - مورد مصرف در باتریهای اسید - سربی	6320	
۱۷	مبپوکلریت کلسیم مورد مصرف در تصفیه آب برای مصارف انسانی	7098	

## بسمه تعالی

### نتیجه آزمون

نام و نوع فرآورده : اسید کلریدریک  
 نام تجاری :  
 نام شرکت / واحد تولیدی :  
 صاحب کالا/کوتاژ :  
 تاریخ تولید/ سری ساخت :  
 کد نمونه :  
 نام آزمایشگاه :  
 استاندارد مرجع : ۲۰۹

درخواست کننده :  
 شماره و تاریخ درخواست :  
 محل نمونه برداری :  خط تولید  انبار   
 بازار  سایر   
 نوع استاندارد :  اجباری  تشویقی   
 تطبیقی  
 تاریخ نمونه برداری :  
 تاریخ دریافت نمونه :  
 تاریخ صدور نتیجه :  
 هزینه آزمون :

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد		نتیجه آزمون	نوع نقص		
		آزمایشگاهی	صنعتی		جرم آبی	عمده	جزئی
۱	رنگ برحسب واحد مازن- بیشینه	۱۰	—				x
۲	غلظت- برحسب درصد جرمی HCl- کمینه	۳۵	۳۰				x
۳	چگالی در ۲۰ درجه سلسیوس- گرم ۰۰ میلیلیتر- کمینه	۱/۱۷۴	۰/۱۵۰				x
۴	سولفات برحسب SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> - قسمت در میلیون- بیشینه	۲	۱۰۰				x
۵	فلزات سنگین (برحسب Pb)- قسمت در میلیون- بیشینه	—	۲				x
۶	آرسنیک (برحسب As)- قسمت در میلیون- بیشینه	۰/۰۳	۱				x
۷	کلروبرم آزاد (برحسب Cl)- قسمت در میلیون- بیشینه	۱	۲۰				x
۸	آهن (برحسب Fe)- قسمت در میلیون- بیشینه	۰/۵	۵				x
۹	سولفیتها (برحسب SO <sub>3</sub> <sup>2-</sup> )- قسمت در میلیون- بیشینه	۲	۵۰				x
۱۰	ترکیبات آمونیم (برحسب NH <sub>4</sub> )- قسمت در میلیون- بیشینه	۳	—				x
۱۱	جیوه (برحسب Hg)- قسمت در میلیون- بیشینه	۰/۰۱	۱				x
۱۲	مس (برحسب Cu)- قسمت در میلیون- بیشینه	۰/۱	۱				x
۱۳	سرب (برحسب Pb)- قسمت در میلیون- بیشینه	۰/۲	۱				x
۱۴	بسته بندی		طبق استاندارد				x
۱۵	نشانه گذاری		طبق استاندارد				x

توضیحات :

نمونه فوق در بند / بندهای  
 با استاندارد ملی ۲۰۹ ایران  
 دارد

مطابقت دارد  مغایرت

آزمایش کننده :

تایید کننده :

مدیر :

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه ، فاقد اعتبار است.



بسمه تعالی  
نتیجه آزمون

نام و نوع فرآورده : اسید  
سولفوریک صنعتی  
نام تجاری :  
نام شرکت / واحد تولیدی :  
صاحب کالا/کوتاژ :  
تاریخ تولید/ سري ساخت :  
کد نمونه :  
نام آزمایشگاه :  
استاندارد مرجع : ۲۱۰

درخواست کننده :  
شماره و تاریخ درخواست :  
عمل نمونه برداری :  خط تولید  انبار   
بازار  سایر  
نوع استاندارد :  اجباری  تشویقی   
تطبیقی  
تاریخ نمونه برداری :  
تاریخ دریافت نمونه :  
تاریخ صدور نتیجه :  
هزینه آزمون :

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	جد استاندارد		نتیجه آزمون	نوع نقص		
		نوع الف	نوع ب		عمرانی	عملده	جزئی
۱	غلظت برحسب $H_2SO_4$ - درصد جرمی - کمینه	۹۶	۹۶			x	
۲	مواد غیرفرار - درصد جرمی - بیشینه	۰/۰۵	۰/۰۵			x	
۳	آهن برحسب $Fe$ - میکروگرم بر گرم - بیشینه	۶۰	۴۰			x	
۴	آرسنیک برحسب $As$ - میکروگرم بر گرم - بیشینه	۴۰	۳			x	
۵	دی اکسید گوگرد برحسب $SO_2$ میکروگرم بر گرم - بیشینه	—	۱۷			x	
۶	کلریدها برحسب $HCl$ - میکروگرم بر گرم - بیشینه	—	۲۴			x	
۷	اکسیدهای نیتروژن بر حسب $N$ میکروگرم بر گرم - بیشینه	—	۱۷			x	
۸	نیتروژن آمونیاکی برحسب $N$ میکروگرم بر گرم - بیشینه	—	۱۷۰			x	
۹	مس برحسب $Cu$ - میکروگرم بر گرم بیشینه	—	۲۴			x	
۱۰	منگنز برحسب $Mn$ - میکروگرم بر گرم بیشینه	—	۰/۳			x	
۱۱	بسته بندی	طبق استاندارد				x	
۱۲	نشانه گذاری	طبق استاندارد				x	

توضیحات :

نمونه فوق در بند / بندهای

با استاندارد ملی ۲۱۰ ایران

آزمایش کننده :

تایید کننده :

مدیر :

مطابقت دارد  مغایرت دارد

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه ، فاقد اعتبار است.

بسمه تعالی

نتیجه آزمون :  
 درخواست کننده :  
 شماره و تاریخ درخواست :  
 محل نمونه برداری :  خط تولید  انبار   
 بازار  سایر :  
 نوع استاندارد :  اجباری  تشویقی   
 تطبیقی  
 تاریخ نمونه برداری :  
 تاریخ دریافت نمونه :  
 تاریخ صدور نتیجه :  
 هزینه آزمون :

نام و نوع فرآورده : الکل تقلیبی  
 نام تجاری :  
 نام شرکت / واحد تولیدی :  
 صاحب کالا/کوتاز :  
 تاریخ تولید/ سری ساخت :  
 کد نمونه :  
 نام آزمایشگاه :  
 استاندارد مرجع : ۳۳۷

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص		
				جرانی	عمده	جزئی
۱	درجه الکل - حداقل	۹۰		x		
۲	رنگ	مطابق استاندارد		x		
۳	تربانتین - میلیلیتر - حداقل	۴		x		
۴	تیمول - گرم بر لیتر - حداقل	۳/۵		x		
۵	متیل اتیل کتن - میلیلیتر بر لیتر - حداقل	۱		x		
۶	استن - میلیلیتر بر لیتر - حداقل	۳/۵		x		
۷	بسته بندی	طبق استاندارد		x		
۸	نشانه گذاری	طبق استاندارد		x		

توضیحات :

نمونه فوق در بند / بندهای  
 با استاندارد ملی ۳۳۷ ایران  
 آزمایش کننده :

تایید کننده :  
 مطابقت دارد  مغایرت دارد   
 مدیر :

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه ، فاقد اعتبار است.

بسمه تعالی

نتیجه آزمون :  
 درخواست کننده :  
 شماره و تاریخ درخواست :  
 عمل نمونه برداری :  
 خط تولید  انبار  
 بازار  سایر  
 نوع استاندارد :  اجباری  تشویقی  
 تطبیقی  
 تاریخ نمونه برداری :  
 تاریخ دریافت نمونه :  
 تاریخ صدور نتیجه :  
 هزینه آزمون :

نام و نوع فرآورده : مایعات ترمز غیر  
 نفتی DOT  
 نام تجاری :  
 نام شرکت / واحد تولیدی :  
 صاحب کالا/کوتار :  
 تاریخ تولید/سری ساخت :  
 کد نمونه :  
 نام آزمایشگاه :  
 استاندارد مرجع : ۲۴۲

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون		
			حرارت	عمد	جزئی
۱	وضعیت ظاهری	شفاف و عاری از هرگونه رسوب		x	
۲	نقطه جوش تعادلی - درجه سلسیوس- حداقل	۲۰۵	x		
۳	نقطه جوش مرطوب - درجه سلسیوس- حداقل	۱۴۰		x	
۴	خوردگی مایع ترمز محلول ۵ درصد حجمی آب الف- تغییر وزن نوارهای فلزی- میلیگرم بر سانتیمتر مربع - حلی- حداکثر - استیل- حداکثر - آلومینیم- حداکثر - چدن- حداکثر - برنج- حداکثر - مس- حداکثر - وضعیت ظاهری نوارهای فلزی ب- مخلوط مایع ترمز و آب - وضعیت ظاهری در دمای $5 \pm 23$ درجه سلسیوس - مقدار رسوب- درصد حجمی- حداکثر - pH	۰/۲ ۰/۲ ۰/۱ ۰/۲ ۰/۴ ۰/۴	x x x x x x		
		بدون زبری یا خوردگی حفره ای که با چشم غیرمسلح دیده شوند ولی تغییر رنگ و لکه برداشتن مجاز است. هیچگونه رسوبی به شکل ذرات بلوری نباید روی آنها یا دیواره ظرف دیده شود.			
		بدون زله		x	
		۰/۱		x	
		۷-۱۱/۵		x	

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص	
				عقد	جرات
جزئی	ی	ی	ی	ی	ی
۵	ج- کاپ لاستیکی - وضعیت ظاهری	روی کاپ لاستیکی مورد استفاده نباید هیچگونه اثری از متلاشی شدن در اثر تاول زدن یا پوسته پوسته شدن که نتیجه جدا شدن کربن سیاه (دوده) از سطح لاستیک است مشاهده گردد.	۱۵	x	
	- کاهش سختی - IRHD - حداکثر - افزایش قطر پایه - میلی متر - حداکثر	۱/۴		x	
	الف- حالت ظاهری کاپهای لاستیکی EPDM و SBR	بدون وجود هیچ اثری از متلاشی شدن که با تاول زدن یا پوسته پوسته شدن مشخص گردد که پوسته پوسته شدن نتیجه جدا شدن کربن سیاه (دوده) از سطح لاستیک می باشد.			x
۶	ب - تغییرات سختی کاپهای لاستیکی EPDM و SBR - IRHD - در دمای ۷۰ درجه سلسیوس - حداکثر - در دمای ۱۲۰ درجه سلسیوس - حداکثر	۱۰ ۱۵		x x	
	ج - تغییرات حجم کاپ لاستیکی EPDM در دو دمای ۷۰ و ۱۲۰ درجه سلسیوس - حداکثر - درصد	۱۰			x
	گرانروی - سانتی استوک الف- در دمای ۴۰ - درجه سلسیوس - حداکثر ب- در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس - حداکثر ج- در دمای ۵۰ درجه سلسیوس - حداقل	۱۸۰۰ ۱/۵ ۴/۲			x x x
۷	pH	۷-۱۱/۵			x
۸	نقطه اشتعال - درجه سلسیوس	گزارش شود			x
۹	پایداری مایع ترمز - درجه سلسیوس الف- پایداری در دمای بالا - حداکثر ب- پایداری شیمیایی - حداکثر	±۵ ±۵			x x

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص	
				جزئی	عمده
۱۰	سیالیت و وضعیت ظاهری در دمای ۴۰- و ۵۰- درجه سلسیوس الف- وضعیت ظاهری مایع ترمز		بدون هیچگونه رسوب ، لایه لایه شدن و یا ذرات بلوری ، کدر شدن مجاز است ولی هنگامیکه دمای مایع به دمای اتاق (۲۳±۵) درجه سلسیوس باز گردد بایستی مایع حالت یکنواخت و شفافیت اولیه را مجدداً به دست آورد	x	
	ب- زمان حرکت حباب - (ثانیه) - در دمای ۴۰- درجه سلسیوس - حداکثر - در دمای ۵۰- درجه سلسیوس - حداکثر	۱۰ ۳۵		x x	
۱۱	تبخیر الف- کاهش وزن - درصد وزنی - ب- حالت باقیمانده تبخیر	۸۰	مایع ترمز باقیمانده نباید محتوی هیچگونه رسوبی باشد که از آن اثری از حالت چسبندگی یا زبری هنگامیکه توسط نوک انگشت بر روی ظرف کشیده می شود باقی بماند.	x x	
	ج- نقطه ریزش باقیمانده تبخیر - درجه سلسیوس - حداکثر	-۵		x	
۱۲	اختلاط با آب الف- در دمای ۴۰- درجه سلسیوس - حالت ظاهری		خطوط تباین از میان مایع ترمز موجود در لوله سانتریفوژ بایستی به طور وضوح قابل مشاهد باشند همچنین در مایع ترمز نباید اثری از رسوب یا لایه لایه شدن مشاهده گردد.	x	
	- زمان حرکت حباب - ثانیه - حداکثر ب - در دمای ۴۰ درجه سلسیوس - حالت ظاهری	۱۰	بدون لایه لایه شدن	x	
	- مقدار رسوب - درصد حجمی - حداکثر	۰/۰۵		x	

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص	
				عمرات	خرابی
۱۳	الف- در دمای ۴۰- درجه سلسیوس ب- در دمای ۶۰ درجه سلسیوس - حالت ظاهری - مقدار رسوب - درصد حجمی - حداکثر	خطوط تباین از پشت لوله سانتریفوز محتوی مایع ترمز بایستی به طور وضوح قابل مشاهده باشند و در مایع هیچ اثری از رسوب و لایه لایه شدن مشاهده نگردد.  بدون لایه لایه شدن ۰/۰۵		x	x
۱۴	الف- حالت ظاهری نوارهای فلزی ب- تغییر وزن نوارهای فلزی - میلی گرم بر سانتی متر مربع - آنومینیم - حداکثر - چدن - حداکثر آزمون کارایی	در سطوح بیرونی فلزات که در تماس با لفات قلع می باشند هیچگونه اثری از زبری یا خوردگی حفره ای که با چشم غیر مسلح قابل دیدن باشد و همچنین رسوبات صمغ مانند نباید مشاهده گردد و لسی تغییر رنگ و لکه برداشتن مجاز است  ۰/۵ ۰/۳		x	x
۱۵	الف- حالت ظاهری قطعات فلزی ب- سیلندر ها و پیستونها - تغییر قطر سیلندرها و پیستونها - میلی متر - حداکثر - حالت ظاهری عملکرد پیستونها	خوردگی حفره ای به گونه ای که با چشم غیر مسلح دیده شود نباید مشاهده گردد و لسی تغییر رنگ و لکه برداشتن مجاز است بر روی دیواره سیلندرها یا سایر قسمت های فلزی در طول آزمون نبایستی رسوبات صمغ مانند تشکیل گردد.  ۰/۱۳		x	x
	ج - کاپهای لاستیکی - کاهش سختی - IRHD - حداکثر - حالت ظاهری	نبایستی رسوبات ساینده یا رسوباتی باشند که زمانیکه با پارچه آغشته شده ایزوپروپانل یا اتانل پاک می شوند از بین نروند.  پیستونها نبایستی حالت سکون داشته و یا در طول آزمون نادرست عمل کنند  ۱۵		x	x
		کاپها نبایستی عملکرد نادرستی داشته باشند که این حالت با خط افتادگی خراشیدگی، تاول زدن، ترک خوردگی و یا ورقه ورقه شدن بیش از اندازه مشخص می گردد، همچنین شکل ظاهری آنها نباید از حالت اولیه تغییر کند.		x	x

نوع نقص		میزان ی	نتیجه آزمون	حد استاندارد	ویژگی/شرح آزمون	ردت ی
عمده	جزئی					
		x		۰/۹	- افزایش قطر پایه - میلی متر - حداکثر	
		x		۶۵	- مقایسه قطر لبه در تمام کاپها (میانگین تمام کاپها) - درصد - حداکثر	
		x			- مایع ترمز - حالت ظاهری	
		x			در مایع ترمز در انتهای آزمون نباید اثری از جن ، ژله یا رسوبات چسبناک که نتیجه عملکرد نادرست آنها می باشد مشاهده گردد.	
		x		۳۶	- کاهش حجم مایع در هر دوره ۲۴۰۰۰ ضربه - میلی متر - حداکثر	
		x		۳۶	- کاهش حجم مایع در ۱۰۰ ضربه نهایی آخر آزمون در دمای محیط - میلی لیتر - حداکثر	
		x		۱/۵	- مقدار رسوب باقیمانده پس از سانتریفیوژ کردن - درصد حجمی حداکثر	
				طبق استاندارد	بسته بندی	۱۶
	x			طبق استاندارد	نشانه گذاری	۱۷
	x			طبق استاندارد		
توضیحات:						
نمونه فوق در بند / بندهای						
استاندارد ملی ۲۶۳ ایران مطابقت دارد <input type="checkbox"/> مغایرت دارد <input type="checkbox"/>						
آزمایش کننده:						
تایید کننده:						
مدیر:						

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه ، فاقد اعتبار است.

بسمه تعالی

نام و نوع فرآورده : مایعات ترمز غیر نفتی DOT  
 نام تجاری :  
 نام شرکت / واجد تولیدی :  
 صاحب کالا/کوتاز :  
 تاریخ تولید/سری ساخت :  
 کد نمونه :  
 نام آزمایشگاه :  
 استاندارد مرجع: ۲۶۳

نتیجه آزمون درخواست کننده :  
 شماره و تاریخ درخواست :  
 محل نمونه برداری :  خط تولید  انبار  بازار  سایر  
 نوع استاندارد :  اجباری  تشویقی  تطبیقی  
 تاریخ نمونه برداری :  
 تاریخ دریافت نمونه :  
 تاریخ صدور نتیجه :  
 هزینه آزمون :

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص		
				عمیق	محلی	جزئی
۱	وضعیت ظاهری	شفاف و عاری از هرگونه رسوب				
۲	نقطه جوش تعادلی - درجه سلسیوس - حداقل	۲۳۰			x	
۳	نقطه جوش مرطوب - درجه سلسیوس - حداقل	۱۵۵			x	
۴	خوردگی مایع ترمز بدون افزودن آب الف - تغییر وزن نوارهای فلزی - میلی گرم بر سانتی متر مربع حلبی - حداکثر استیل - حداکثر آلومینیوم - حداکثر چدن - حداکثر برنج - حداکثر مس - حداکثر - وضعیت ظاهری نوارهای فلزی	۰/۲			x	
		۰/۲			x	
		۰/۱			x	
		۰/۲			x	
		۰/۴			x	
		۰/۴			x	
	بدون زبری یا خوردگی حفره ای که با چشم غیر مسلح قابل دیدن باشند ولی تغییر رنگ و لکه برداشتن مجاز است . میچگونه رسوبی به شکل ذرات بلوری نباید بر روی نوارها یا دیواره ظرف دیده شود .				x	
	ب- مایع ترمز بعد از آزمون - وضعیت ظاهری در دمای ۲۳±۵ درجه	بدون زله			x	
	مقدار رسوب - درصد حجمی - حداکثر	۰/۱			x	
	ج - کاپ لاستیکی	روی کاپ لاستیکی مورد استفاده در انتهای آزمون نباید هیچ اثری از تاول زدن یا پوسته پوسته شدن که نتیجه جدا شدن کربن سیاه (دوده) از سطح لاستیک ، مشاهده گردد.			x	



ردیف	ویژگی / شرح آزمون	حد استاندارد آرد	نتیجه آزمون	نوع نقص		
				جزئی	عمده	حزرات
۵	خورندگی مایع ترمز محتوی ۵ درصد حجمی آب الف - تغییر وزن نوارهای فلزی - میلی گرم بر سانتی متر مربع حلبی - حداکثر	۰/۲				
	استیل - حداکثر آلومینیم - حداکثر چدن - حداکثر برنج - حداکثر مس - حداکثر - وضعیت ظاهری نوارهای فلزی	۰/۲ ۰/۱ ۰/۲ ۰/۴ ۰/۴				x x x x x x
	بدون زبری یا خوردگی حفره ای که با چشم غیر مسلح دیده شوند ، ولی تغییر رنگ و لکه برداشتن مجاز است هیچگونه رسوبی به شکل ذرات بلوری نباید روی آنها یا دیواره ظرف دیده شود					x
	ب- مخلوط مایع ترمز و آب - وضعیت ظاهری - در دمای ۵ ± ۲۳ درجه سلسیوس - مقدار رسوب - درصد حجمی - حداکثر pH ج - کاپ لاستیکی - وضعیت ظاهری	بدون ژله ۰/۱ ۷-۱۱/۵				x x x x
	روی کاپ لاستیکی مورد استفاده در انتهای آزمون نباید هیچگونه اثری از متلاشی شدن در اثر تاول زدن یا پوسته شدن که نتیجه جدا شدن کربن سیاه ( دوده ) از سطح لاستیک است مشاهده گردد.	۱۵ ۱۰ ۱۶ ۱۰				x x x x
	- کاهش سختی IRHD - کاپ لاستیکی SBR - حداکثر - کاپ لاستیکی EPDM - حداکثر - تغییرات حجم - درصد حجمی - کاپ لاستیکی SBR - حداکثر - کاپ لاستیکی EPDM - حداکثر					
۱۱	اثر بر روی لاستیک الف - حالت ظاهری کاپهای لاستیکی SBR و EPDM					x
	بدون وجود میخ اثری از متلاشی شدن که با تاول زدن یا پوسته شدن مشخص گردد ، که پوسته شدن نتیجه جدا شدن کربن					x

سیاه (دوده) از سطح  
لاستیک می باشد.

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص		
				جزئی	عمده	حزب
۶	ب - تغییرات سختی کاپهای لاستیکی <b>IRHD</b> - در دمای ۷۰ درجه سلسیوس - حداکثر - در دمای ۱۲۰ درجه سلسیوس - حداکثر ج - افزایش حجم کاپ لاستیکی <b>SBR</b> در دو دمای ۷۰ و ۱۲۰ درجه سلسیوس - درصد د - تغییرات حجم کاپ لاستیکی <b>EPDM</b> در دو دمای ۷۰ و ۱۲۰ درجه سلسیوس - درصد - حداکثر	۱۰ ۱۵ ۱-۱۶ ۱۰			x x x x	
	۷	گرانروی- سانتی استوک الف- در دمای ۴۰ - درجه سلسیوس- حداکثر ب- در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس- حداکثر ج- در دمای ۵۰ درجه سلسیوس- حداقل	۱۸۰۰ ۱/۵ ۴/۲		x x x	
	۸	<b>pH</b>	۷-۱۱/۵		x	
	۹	نقطه اشتعال- درجه سلسیوس پایداری مایع ترمز- درجه سلسیوس	گزارش شود		x	
۱۰	الف- پایداری در دمای بالا- حداکثر ب- پایداری شیمیایی- حداکثر	±۵ ±۵		x x		
	۱۱	سیالیت و وضعیت ظاهری در دمای ۴۰- و ۵۰- درجه سلسیوس الف- وضعیت ظاهری مایع ترمز	بدون هیچگونه رسوب ، لایه لایه شدن و یا ذرات بلوری ، گذر شدن مجاز است ولی هنگامیکه دمایی مایع به دمایی اتاق (۲۳±۵) درجه سلسیوس باز گردد بایستی مایع حالت یکنواخت و شفافیت اولیه را مجدداً به دست آورد	x		
۱۲	ب- زمان حرکت حیاب - (ثانیه) - در دمای ۴۰ - درجه سلسیوس - حداکثر - در دمای ۵۰- درجه سلسیوس - حداکثر	۱۰ ۲۵		x x		

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد آرد	نتیجه آزمون	نوع نقص		
				جراتی	عمده	جزئی
۱۲	تبخیر الف- کاهش وزن - درصد وزنی - حداکثر ب- حالت باقیمانده تبخیر	۸۰		x		
			مایع ترمز باقیمانده نباید محتوی هیچگونه رسوبی باشد که از آن اثری از حالت چسبندگی یا زبری هنگامیکه توسط نوک انگشت بر روی ظرف کشیده می شود باقی ماند.		x	
	ج- نقطه ریزش باقیمانده تبخیر - درجه سلسیوس - حداکثر	-۵				x
۱۳	اختلاط با آب الف- در دمای ۴۰- درجه سلسیوس - حالت ظاهری				x	
	ب- زمان حرکت حباب - ثانیه - حداکثر ب- در دمای ۶۰ درجه سلسیوس	۱۰			x	
	حالت ظاهری - مقدار رسوب - درصد حجمی - حداکثر	بدون لایه لایه شدن ۰/۰۵			x	x
					x	
۱۴	سازگاری الف- در دمای ۴۰- درجه سلسیوس				x	
	ب- در دمای ۶۰ درجه سلسیوس - حالت ظاهری - مقدار رسوب - درصد حجمی - حداکثر	بدون لایه لایه شدن ۰/۰۵			x	x

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص	
				میزان	جزئی
۱۵	مقاومت در برابر اکسیداسیون الف- حالت ظاهری نوارهای فلزی	در سطوح بیرونی فلزات که در تماس با لغات قلع می باشند میجگونه اثری از زبری یا خوردگی حفره ای که با چشم غیر مسلح قابل دیدن باشد و همچنین رسوبات صمغ مانند نباید مشاهده گردد ولی تغییر رنگ و لکه برداشتن مجاز است		x	
					x
۱۶	الف- حالت ظاهری قطعات فلزی	ب- تغییر وزن نوارهای فلزی - میلی گرم بر سانتی متر مربع - آلومینیم - حداکثر - چدن - حداکثر آزمون کارایی	۰/۵ ۰/۲	x	x
					x
۱۷	الف- حالت ظاهری قطعات فلزی	ب- سیلندر ها و پیستونها - تغییر قطر سیلندرها و پیستونها - میلی متر - حداکثر - حالت ظاهری	خوردگی حفره ای به گونه ای که با چشم غیر مسلح دیده شود نباید مشاهده گردد ولی تغییر رنگ و لکه برداشتن مجاز است بر روی دیواره سیلندرها یا سایر قسمت های فلزی در طول آزمون نبایستی رسوبات صمغ مانند تشکیل گردد.	x	
					x
					x
					x
۱۸	ب- عملکرد پیستونها ج - کاپهای لاستیکی - کاهش سختی - IRHD - حداکثر - حالت ظاهری	نیایستی دارای رسوبات ساینده یا رسوبانی باشند که زمانی که با پارچه آغشته به ایزوپروپانل یا اتانل پاک می شوند از بین نروند.	۰/۱۲	x	
					x
					x
					x
۱۹	ب- سیلندر ها و پیستونها ج - کاپهای لاستیکی - کاهش سختی - IRHD - حداکثر - حالت ظاهری	پیستونها نیایستی حالت سکون داشته و یا در طول آزمون نادرست عمل کنند	۱۵	x	
					x
					x
					x
۲۰	ب- سیلندر ها و پیستونها ج - کاپهای لاستیکی - کاهش سختی - IRHD - حداکثر - حالت ظاهری	کاپها نیایستی عملکرد نادرستی داشته باشند که این حالت با خط افتادگی خراشیدگی ، تاول زدن ، ترک خوردگی و یا ورقه ورقه شدن بیش از اندازه مشخص می گردد، همچنین شکل ظاهری آنها نباید از حالت اولیه تغییر کند.		x	
					x
					x
					x

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص	
				جرئی	عمده
	- افزایش قطر پایه - میلی متر- حداکثر - مقایسه قطر لبه در تمام کاپها (میانگین تمام کاپها) - درصد- حداکثر - مایع ترمز - حالت ظاهری	۰/۹ ۶۵		x	
			در مایع ترمز در انتهای آزمون نباید اثری از بجن ، ژله یا رسوبات چسبناک که نتیجه عملکرد نادرست آنها می باشد مشاهده گردد.	x	
	- کاهش حجم مایع در هر دوره ۲۴۰۰۰ ضربه- میلی متر- حداکثر - کاهش حجم مایع در ۱۰۰ ضربه نهایی آخر آزمون در دمای محیط - میلی لیتر - حداکثر	۲۶ ۲۶		x	
	- مقدار رسوب باقیمانده پس از سانتریفیوژ کردن - درصد حجمی حداکثر	۱/۵		x	
۱۷	بسته بندی	طبق استاندارد		x	
۱۸	نشانه گذاری	طبق استاندارد		x	
<b>توضیحات :</b>					
نمونه فوق در بند / بندهای استاندارد ملی ۲۶۲ ایران مطابقت دارد <input type="checkbox"/> مغایرت دارد <input type="checkbox"/> با					
آزمایش کننده:		تایید کننده:		مدیر:	

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه ، فاقد اعتبار است.

بسمه تعالی  
نتیجه آزمون

نام و نوع فرآورده : هیدروکسید سدیم جامد  
 نام تجاری :  
 نام شرکت / واحد تولیدی :  
 صاحب کالا/کوتاژ :  
 تاریخ تولید/سری ساخت :  
 کد نمونه :  
 نام آزمایشگاه :  
 استاندارد مرجع : ۳۴۴

درخواست کننده :  
 شماره و تاریخ درخواست :  
 محل نمونه برداری :  خط تولید  انبار  بازار  سایر  
 نوع استاندارد :  اجباری  تشویقی  تطبیقی  
 تاریخ نمونه برداری :  
 تاریخ دریافت نمونه :  
 تاریخ صدور نتیجه :  
 هزینه آزمون :

ردیف	ویژگی / شرح آزمون	حد استاندارد		نوع کنترل
		درجه الف	درجه ب	
۱	خلوص هیدروکسید سدیم (NaOH) - درصد جرمی - کمینه	۹۸	۹۵	*
۲	کربنات‌ها (برحسب $Na_2CO_3$ ) - درصد جرمی - بیشینه	۱	۱	*
۳	کلریدها (برحسب NaCl) - درصد جرمی - بیشینه	۰/۰۶	۰/۳	*
۴	سولفات‌ها (برحسب $Na_2SO_4$ ) - درصد جرمی - بیشینه	۰/۰۱	۰/۰۱	*
۵	سیلیکات‌ها (برحسب $SiO_2$ ) - درصد جرمی - بیشینه	۰/۰۲	۰/۰۲	*
۶	آهن (Fe) - میلی‌گرم در کیلوگرم - بیشینه	۳۰	۳۰	*
۷	مواد نامحلول در آب - درصد جرمی - بیشینه	۰/۱	۰/۱	*
۸	آلومینیوم (برحسب $Al_2O_3$ ) - میلی‌گرم در کیلوگرم - بیشینه	۲۰	۲۰	*
۹	فلزات سنگین (برحسب Pb) - میلی‌گرم در کیلوگرم - بیشینه	۲۰	۲۰	*
۱۰	جیوه (Hg) - میلی‌گرم در کیلوگرم - بیشینه	۰/۲	۰/۶	*
۱۱	آرسنیک (برحسب $As_2O_3$ ) - میلی‌گرم در کیلوگرم - بیشینه	۲	۲	*
۱۲	بسته‌بندی	طبق استاندارد		*
۱۳	نشانه‌گذاری	طبق استاندارد		*

توضیحات :

نمونه فوق در بند / بندهای  
 با استاندارد ملی ۳۴۴ ایران  
 آزمایش کننده :

تایید کننده :  
 مدیر :  
 مطابقت دارد  مغایرت دارد

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه ، فاقد اعتبار است.

## بسمه تعالی

### نتیجه آزمون

درخواست کننده :  
 شماره و تاریخ درخواست :  
 محل نمونه برداری :  خط تولید  انبار  بازار  سایر  
 نوع استاندارد :  اجباری  تشویقی   
 تطبیقی  
 تاریخ نمونه برداری :  
 تاریخ دریافت نمونه :  
 تاریخ صدور نتیجه :  
 هزینه آزمون :

نام و نوع فرآورده : واکس خمیری کفش  
 نام تجاری :  
 نام شرکت / واحد تولیدی :  
 صاحب کالا/کوتاز :  
 تاریخ تولید / سری ساخت :  
 کد نمونه :  
 نام آزمایشگاه :  
 استاندارد مرجع : ۱۱۰۷

ردیف	ویژگی/شرح آزمون	حد استاندارد	نتیجه آزمون	نوع نقص	
				جزئی	عمده
۱	نقطه نرمی مواد غیر فرار - درجه سلسیوس- حداقل	۶۰		*	
۲	خاکستر مواد غیر فرار- درصد وزنی - حداکثر	۲/۵		*	
۳	pH	۵-۱۰		*	
۴	محدوده تقطیر حلالهای فرار استخراج شده	۱۲۵-۲۲۰		*	
۵	نقطه اشتعال حلالهای فرار - درجه سلسیوس- حداقل	۳۰		*	
۶	مواد غیر فرار- درصد وزنی	۲۰-۳۵		*	
۷	وضعیت ظاهری	مطابق استاندارد		*	
۸	رنگ واکس استخراج شده توسط آب	مطابق استاندارد		*	
۹	بو	مطابق استاندارد		*	
۱۰	یکنواختی الف- دمای ۱۰+۲ درجه سلسیوس ب- دمای ۴۵+۲ درجه سلسیوس	مطابق استاندارد		*	
۱۱	درجه افزایش براقیت	۵		*	
۱۲	بسته بندی	مطابق استاندارد		*	
	نشانه گذاری	مطابق استاندارد		*	

**توضیحات :**

نمونه فوق در بند / بندهای  
با استاندارد ملی ۱۱۰۷ ایران

مغایرت دارد      مطابقت دارد

آزمایش کننده :     تایید کننده :     مدیر :

این برگ بدون مهر و امضاء آزمایشگاه مورد قبول موسسه ، فاقد اعتبار است.