



BELGELENDİRME KRİTERİ

CERTIFICATION CRITERIA

TSE K 135

ICS 61.060

**AYAK GİYECEKLERİ - BOT KILIFI - ASKERİ AMAÇLA
KULLANILAN**

Footwear - Boots' overshoes - For military use

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ
Necatibey Caddesi No.112 Bakanlıklar/ANKARA

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRITERİ

TSE K 135

Ön söz

- Bu belgelendirme kriteri, Türk Standardları Enstitüsü Tekstil İhtisas Grubu'na hazırlanmıştır.

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRİTERİ

TSE K 135

İçindekiler

1	Kapsam	1
2	Atıf yapılan standard ve/veya dokümanlar.....	1
3	Terim ve tarif.....	2
3.1	Bot kılıfı	2
4	Sınıflandırma ve özellikler.....	2
4.1	Sınıflar	2
4.2	Özellikler	2
4.3	Hatalar	5
4.4	Boyutlar ve toleranslar	5
4.5	Özellik, muayene ve deney madde numaraları	6
5	Numune alma, muayene ve deneyler	6
5.1	Numune alma	6
5.2	Muayeneler	7
5.3	Deneyler	7
5.4	Değerlendirme	9
5.5	Muayene ve deney raporu	9
6	Piyasaya arz.....	9
6.1	Ambalajlama	9
6.2	İşaretleme	9
7	Çeşitli hükümler	10
Kaynak		11

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRİTERİ

TSE K 135

Ayak giyecekleri - Bot kılıfı - Askeri amaçla kullanılan

1 Kapsam

Bu kriter, soğuk, yağışlı özellikle karlı ortamlarda askeri veya güvenlik personeline bot üzerine giyilerek kullanılan kılıfın özelliklerini ve deney yöntemlerini kapsar.

Bu kriter, diğer amaçlarla kullanılan galoş vb tipi koruyucuları kapsamaz.

2 Atıf yapılan standard ve/veya dokümanlar

Bu kriterde diğer standard ve/veya dokümanlara atıf yapılmaktadır. Bu atıflar metin içerisinde uygun yerlerde belirtilmiş ve aşağıda liste halinde verilmiştir. * işaretli olanlar bu standardın basıldığı tarihte İngilizce metin olarak yayımlanmış Türk Standardlarıdır.

TS No	Türkçe Adı	İngilizce Adı
TS 250 EN 1049-2	Tekstil dokunmuş kumaşlar -Yapı analiz metotları - Kısım 2 - Birim uzunluktaki iplik sayısının tayini	Textiles - Woven fabrics – Construction - Methods of analysis - Part 2 Determination of number of threads per unit length
TS 251	Dokunmuş kumaşlar - Birim uzunluk ve birim alan kütlesinin tayini	Determination of mass per unit length and mass per unit area of woven fabrics
TS 1974 ISO 1420	Lastik veya plastik kaplı kumaşlar – Su nüfuzuna karşı mukavemetin tayini – Düşük basınç metodu	Rubber or plastics coated fabrics – Determination of resistance to water penetration – Low pressure method
TS 2008 EN ISO 1421	Lastik veya plastik kaplı kumaşlar - Gerilme dayanımının ve kopma uzamasının tayini	Rubber or plastics coated fabrics - Determination of tensile strength and elongation at break
TS 2756-1	Muayene ve deney için numune alma metotları - Bölüm 1: Parti muayene için kabul edilebilir kalite seviyesine (AQL) gören numune alma planları	Sampling procedures for inspection by attributes - Part 1: Sampling plans indexed by acceptable quality level (AQL) for lot – by - lot inspection
TS 2827 EN ISO 2781	Vulkanize kauçuk – Yoğunluk tayini	Rubber vulcanized - Determination of density
TS 2946	Bot, kışlık (askeri amaçla kullanılan)	Boots (for military uses)
TS 3248	Pamuk/nylon kolan	Cotton/nylon webbing
TS 4117 EN ISO 2589	Deri - Fiziksel ve mekanik deneyler - Kalınlık tayini	Leather - Physical and mechanical tests - Determination of thickness
TS 4460 EN ISO 105 B04	Tekstil - Renk haslığı deneyleri - Bölüm B04: Yapay hava şartlarına karşı renk haslığı: Ksenon ark lambası ile soldurma deneyi	Textile s- Tests for colour fastness - Part B04: Colour fastness to artificial weathering: Xenon arc fading lamp test
TS 4739	Tekstil liflerinin tanınması metotları	Methods of identification of textile fibers
TS 11007	Lastikler - Döner bir silindirik tambur yardımıyla aşınma direncinin tayini	Rubber - Determination of abrasion resistance using a rotating cylindrical drum device
TS EN 530*	Koruyucu giyecek malzemelerinin aşınma dayanımı – Deney metotları	Abrasion resistance of protective clothing material – test methods
TS EN ISO 105 X 12	Tekstil - Renk haslığı deneyleri - Bölüm X12: Sürtünmeye karşı renk haslığı tayini	Textiles - Tests for colour fastness - Part X12: Colour fastness to rubbing
TS EN ISO 845*	Gözenekli plastikler ve kauçuklar - Görünür (yığın) yoğunluğun tayini	Cellular plastics and rubbers - Determination of apparent (bulk) density

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRİTERİ

TSE K 135

Çizelge 1 – Bot kılıfı saya ve astar kumaşları özellikleri

Özellikler	Değerler
Saya kumaşı	
Malzeme	Poliüretan kaplanmış tekstürize naylon 66
Doku	1/1 düz doku (bezayağı)
Birim alan kütlesi, g/m ² ,	365 ± 30
İplik sıklığı, adet/cm, en az	12
çözü atki	10
Kopma mukavemeti, N, en az	2800
çözü yönünde atki yönünde	2400
Yırtılma mukavemeti, N, en az	390
çözü yönünde atki yırtılması atki yönünde çözü yırtılması	440
Su geçirmezliği, mm su sütunu, en az	3000
Aşınma dayanımı	Atki ve çözü ipliklerinin hiçbirinde kopma görülmemelidir.
Hava şartlarına karşı renk haslığı, en az	4
Kuru sürtünmeye karşı renk haslığı, en az	4-5
Yaş sürtünmeye karşı renk haslığı, en az	4
Soğuğa karşı dayanım	Kumaşta sertleşme ve şekil bozukluğu görülmemelidir.
Sıcağa karşı dayanım	Kumaşta yumuşama, yapışma, sarkma ve şekil bozukluğu görülmemelidir.
Astar kumaşı	
Malzeme	Polyester
İplik sıklıkları, en az, adet/cm	38
Çözü Atki	24
Birim alan kütlesi, en az, g/m ²	60
Astar izolasyon elyafı	
Malzeme	Polyester
Astar kumaşı ile kapitone edilmiş şekliyle birim alan kütlesi, en az g/m ²	160
Not 1 - Beyaz renklerde renk haslığı özelliği aranmaz.	
Not 2 - Kumaşlarda kopma ve yırtılma mukavemeti deneyleri, aksi belirtilmedikçe imalat sırasında alınan numuneler üzerinde yapılır.	

4.2.3 Bot kılıfı tabanı özellikleri

Bot kılıfının tabanı Çizelge 2'de verilen özelliklerde olmalıdır.

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRITERİ

TSE K 135

4.3 Hatalar

Bot kılıfı partilerinde karşılaşılabilecek hatalar, Çizelge 4'te belirtilmiş olup, kritik, büyük ve küçük olarak sınıflandırılmıştır. Bu hatalardan bir büyük veya iki küçük hata bir kusur olarak kabul edilir. Parti büyüklüğüne bağlı olarak, taraflar arasında yapılan anlaşmayla aksi belirlenmedikçe, kabul edilebilir kritik hata sayıları TS 2756-1 Çizelge II A'ya göre kabul edilebilir kalite seviyesi (AQL) 4'e göre ve kabul edilebilir kusur sayıları TS 2756-1 Çizelge II A'ya göre kabul edilebilir kalite seviyesi (AQL) 6.5'a göre belirlenir.

Çizelge 4 - Hataların tanımları

Hatanın adı	Hatanın açıklaması	Sınıflandırma		
		Kritik	Büyük	Küçük
Herhangi bir kesik, yırtık, çatlak Bot kılıfı kumaşı	Herhangi bir boyutta kesik, yırtık veya çatlak bulunması	X		
	Doku arasına girmiş yabancı elyaf ve maddelerin bulunması		X	
	En az 1x1 cm boyutunda kır, leke bulunması (bot kılıfı kumaşının tabanla birleştiği kısımlarda vulkanizasyon nedeniyle olabilecek 3 cm ye kadar yükseklikte sararmalar dikkate alınmamalıdır.)	X		
	Sürtünme ve kazınmadan ileri gelen bereli ve zayıflamış yerler olması			X
	Atkı veya çözgü atlamaları veya atkı veya çözgü kaçıkları		X	
Metalik parçalar	Eksik olması		X	
	Herhangi bir keskin kenar veya çapak bulunması		X	
	Metal parçaların paslı olması		X	
Dikişler	Görünümü bozan dikiş hataları (dikiş büzülmesi, dikiş dönmesi gibi), dikiş ayarsızlığından dikişin zincir yapması			X
	Dikilmemiş herhangi bir dikiş yeri (en az 2 dikiş adımı uzunluğunda) olması		X	
	Dikişlerin bittiği yerde pekiştirilmemiş olması			X
	Dikiş ipliği uçlarının temizlenmemiş olması			X

4.4 Boyutlar ve toleranslar

4.4.1 Taraflar arasında aksi belirtilmedikçe bot kılıfları 1, 2 ve 3 numara olmak üzere üç boyutta üretilmelidir. Bu numaraların kullanılacağı ayak numaraları, bot kılıfı gamba yükseklikleri, ayak uzunlukları ve ayak genişlikleri Çizelge 5'teki gibi olmalıdır.

Çizelge 5 – Bot kılıfı numaralarına göre ayak numaraları, gamba yükseklikleri, ayak uzunlukları ve ayak genişlikleri

Bot kılıfı numarası	Ayak numarası	Bot kılıfı gamba yüksekliği, mm	Bot kılıfı ayak uzunluğu, mm	Bot kılıfı ayak genişliği, mm
1	39-40-41	310 ± 10	310 ± 6	122 ± 6
2	42-43-44	325 ± 10	330 ± 6	133 ± 6
3	45-46-47	350 ± 10	350 ± 6	145 ± 6

Not - Gamba yüksekliği ölçüm yeri Şekil 1'de, ayak uzunluğu ve ayak genişliği ölçüm yeri Şekil 2'de gösterilmiştir.

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRITERİ

TSE K 135

4.4.2 Bot kılıfı taban kauçuk kenar yüksekliği; kumaşla kauçuğun birleşim yerinden taban deseninin başlangıç yerine kadar olmak üzere, taban kauçuk kenarının en dar yerinde en az 5 cm olmalıdır.

4.4.3 Bu kriterde ve/veya taraflar arasındaki anlaşmalarda tolerans içermeyen tüm ölçülerde, 5 cm'nin altındaki ölçüler için $\pm 0,3$ cm 5-10 cm arasındaki ölçüler için $\pm 0,5$ cm, 5 - 10 cm arasındaki ölçüler için ± 1 cm ve 20 cm'nin üzerindeki ölçüler için ± 2 cm tolerans uygulanacaktır.

4.5 Özellik, muayene ve deney madde numaraları

Bu kriterde öngörülen özellikler ile bunların muayene ve deney madde numaraları, Çizelge 7'de verilmiştir.

Çizelge 6 – Özellik, muayene ve deney madde numaraları

Özellik	Özellik madde No	Muayene ve deney madde No
Ambalaj muayenesi	6	5.2.1
Hata muayenesi	4.3	5.2.2
Boyut muayenesi	4.4	5.2.3
Kumaş malzemesinin tanınması	4.2.2	5.3.1.1
Kumaş dokusunun tanınması	4.2.2	5.3.1.2
Kumaş birim alan kütlesi	4.2.2	5.3.1.3
Kumaşın iplik sıklığı	4.2.2	5.3.1.4
Kumaşın kopma mukavemeti	4.2.2	5.3.1.5
Kumaşın yırtılma mukavemeti	4.2.2	5.3.1.6
Kumaşın su geçirmezliği	4.2.2	5.3.1.7
Kumaş aşınma dayanımı	4.2.2	5.3.1.8
Kumaşın hava şartlarına karşı renk haslığı	4.2.2	5.3.1.9
Kumaş sürtmeye karşı renk haslığı	4.2.2	5.3.1.10
Kumaşın soğuğa dayanımı	4.2.2	5.3.1.11
Kumaşın ısıya dayanımı	4.2.2	5.3.1.12
Astar kumaş malzemesi tanınması	4.2.2	5.3.1.1
Astar kumaş iplik sıklığı	4.2.2	5.3.1.5
Astar kumaş birim alan kütlesi	4.2.2	5.3.1.4
Tabanın sertliği	4.2.3	5.3.2.1
Yaşlandırmadan sonra taban sertliği	4.2.3	5.3.2.2
Tabanın yoğunluğu	4.2.3	5.3.2.3
Tabanın kopma mukavemeti	4.2.3	5.3.2.4
Tabanın iğne ile yırtılma mukavemeti	4.2.3	5.3.2.5
Tabanın aşınma miktarı	4.2.3	5.3.2.6
Tabanın soğuğa dayanımı	4.2.3	5.3.2.7
Bağ malzemesi tanınması	4.2.4	5.3.3.1
Bağın kopma mukavemeti	4.2.4	5.3.3.2
Derinin kalınlığı	4.2.4	5.3.4
İzolasyon plakası kalınlığı	4.2.4	5.3.5.1
İzolasyon plakası yoğunluğu	4.2.4	5.3.5.2
Dikiş ipliği malzemesi tanınması	4.2.4	5.3.6.1
Dikiş ipliğinin kopma mukavemeti	4.2.4	5.3.6.2
Biye malzemesi tanınması	4.2.4	5.3.7

5 Numune alma, muayene ve deneyler

5.1 Numune alma

5.1.1 Parti

Bir defada muayeneye sunulan bot kılıfları bir parti olarak kabul edilir.

5.1.2 Muayeneler için numune alma

Parti büyüklüğüne göre muayeneler için alınacak numune miktarları TS 2756-1 Çizelge 1 Genel Muayene Seviyesi 2'ye göre belirlenir.

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRİTERİ

TSE K 135

5.1.3 Deneyler için numune alma

Parti büyüklüğüne göre deneyler için alınacak numune miktarları TS 2756-1 Çizelge I Genel Muayene Seviyesi 2'ye göre belirlenir.

5.2 Muayeneler**5.2.1 Ambalaj muayenesi**

Ambalaj ve üzerindeki işaretler gözle muayene edilir. Sonucun Madde 6.1 ve Madde 6.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.2.2 Hata muayenesi

Numuneler, gözle muayene edilerek hatalar açısından incelenir ve sonucun Madde 4.3'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.2.3 Boyut muayenesi

Numunelerin boyutları uygun bir cetvel yardımıyla ölçülür. Sonucun Madde 4.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3 Deneyler**5.3.1 Saya ve astar kumaşları deneyleri****5.3.1.1 Kumaş malzemesinin tanınması**

Malzeme cinsi tayini TS 4739'a göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.2 Kumaş dokusunun tanınması

Doku uygun bir büyüteçle bakılarak tespit edilir. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.3 Kumaşın birim alan kütlesi tayini

Birim alan kütlesi tayini TS 251'e göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.4 Kumaşın iplik sıklığı tayini

İplik sıklığı tayini TS 250 EN 1049-2'ye göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.5 Kumaşın kopma mukavemeti tayini

Kopma mukavemeti tayini TS 2008 EN ISO 1421 Metot 1'e göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.6 Kumaşın yırtılma mukavemeti tayini

Yırtılma mukavemeti tayini TS EN ISO 4674-1 Metot A'ye göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.7 Kumaşın su geçirmezliği tayini

Su geçirmezliği tayini TS 1974 ISO 1420'ye göre (60 ± 3) cm/min su basıncı artış hızında yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.8 Kumaşın aşınma dayanımı tayini

Aşınma dayanımı tayini TS EN 530 Metot 2'ye göre 9 kPa basınçta 280 numaralı zımpara kullanılarak ve 5000 devir uygulanarak yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.9 Kumaşın hava şartlarına karşı renk haslığı tayini

Hava şartlarına karşı renk haslığı tayini TS 4460 EN ISO 105-B04'e göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRITERİ

TSE K 135

5.3.1.10 Kumaşın sürtmeye karşı renk haslığı tayini

Kuru ve yaş sürtmeye karşı renk haslığı tayini TS EN ISO 105 X12'ye göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.2'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.1.11 Kumaşın soğuğa dayanımının tayini

Numune, $(-40 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ 'ta soğutma dolabında 4 saat bekletilir, çıkarılır, $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ 'a gelmesi sağlandıktan sonra ilk hali ile karşılaştırılarak Madde 4.2.2'deki hususların olup olmadığına bakılır.

5.3.1.12 Kumaşın ısıya dayanımının tayini

Numune, $(70 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 'ta soğutma dolabında 4 saat bekletilir, çıkarılır, $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ 'a gelmesi sağlandıktan sonra ilk hali ile karşılaştırılarak Madde 4.2.2'deki hususların olup olmadığına bakılır.

5.3.2 Taban deneyleri**5.3.2.1 Tabanın sertlik tayini**

Taban sertlik tayini TS ISO 48'e göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.3'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.2.2 Yaşlandırmadan sonra taban sertliğinin tayini

Numune, etüvde $(100 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 'ta 70 saat bekletilir, çıkarılır, $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ 'a gelmesi sağlandıktan sonra ilk hali ile karşılaştırılarak Madde 4.2.3'teki hususların olup olmadığına bakılır.

5.3.2.3 Tabanın yoğunluk tayini

Yoğunluk tayini TS 2827 EN ISO 2781'e göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.2.4 Tabanın kopma mukavemeti tayini

Taban mukavemeti tayini TS ISO 37'ye göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.3'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.2.5 Tabanın iğne ile yırtılma mukavemetinin tayini

İğne ile yırtılma mukavemeti tayini TS 2946'ya göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.3'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.2.6 Tabanın aşınma miktarı tayini

Aşınma miktarı tayini TS 11007'ye göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.2.7 Tabanın soğuğa dayanımının tayini

Numune, $(-40 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ 'ta soğutma dolabında 4 saat bekletilir, çıkarılır, $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ 'a gelmesi sağlandıktan sonra ilk hali ile karşılaştırılarak Madde 4.2.3'teki hususların olup olmadığına bakılır.

5.3.3 Bağ deneyleri**5.3.3.1 Bağ malzemesinin tanınması**

Malzeme cinsi tayini TS 4739'a göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.3.2 Bağın kopma mukavemeti tayini

Bağların kopma mukavemeti tayini TS 3248'e göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.4 Derinin kalınlık tayini

Deride kalınlık tayini TS 4117 EN ISO 2589'a göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'ye uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.5 Tabanda kullanılan izolasyon plakası deneyleri**5.3.5.1 İzolasyon plakasının kalınlık tayini**

Uygun bir kalınlık ölçme cihazı ile yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRİTERİ

TSE K 135

5.3.5.2 İzolasyon plakasının yoğunluk tayini

Yoğunluk tayini TS EN ISO 845'e göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.6 Dikiş ipliği deneyleri**5.3.6.1 Dikiş ipliği malzemesinin tanınması**

Malzeme cinsi tayini TS 4739'a göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.6.2 Dikiş ipliğinin kopma mukavemeti tayini

İplik kopma mukavemeti tayini TS EN ISO 2062'ye göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.3.7 Biye malzemesinin tanınması

Malzeme cinsi tayini TS 4739'a göre yapılır. Bulunan sonucun Madde 4.2.4'e uygun olup olmadığına bakılır.

5.4 Değerlendirme**5.4.1 Muayene sonuçlarının değerlendirilmesi**

Muayenelerde tespit edilen hatalara göre belirlenen kusurlu veya kritik hatalı bot kılıfı sayıları, kabul edilebilir kalite seviyesinin gerektirdiği kadar veya daha az ise parti kriterine uygun kabul edilir.

5.4.2 Deney sonuçlarının değerlendirilmesi

Yapılan deneylerden elde edilen sonuçların herhangi biri kriterde verilen değerlere uymuyorsa bu bir kusur veya kritik hata kabul edilir. Kusur veya kritik hata sayısı kabul edilebilir kalite seviyelerine göre belirtilenden az ise parti kriterine uygun kabul edilir.

5.5 Muayene ve deney raporu

Muayene ve deney raporunda en az aşağıdaki bilgiler bulunmalıdır:

- Firmanın adı ve adresi
- Muayenenin ve deneyin yapıldığı yerin ve laboratuvarın adı,
- Muayene ve deneyi yapanın ve/veya raporu imzalayan yetkililerin adları, görevleri ve meslekleri,
- Numunenin alındığı tarih ve muayene ve deney tarihi,
- Numunenin tanıtılması,
- Muayene ve deneyde uygulanan standartların numaraları,
- Sonuçların gösterilmesi,
- Muayene ve deney sonuçlarını değiştirebilecek faktörlerin mahzurlarını gidermek üzere alınacak tedbirler,
- Uygulanan muayene ve deney yöntemlerinde belirtilmeyen veya mecburi görülmeyen, fakat muayene ve deneyde yer almış olan işlemler,
- Kriterine uygun olup olmadığı,
- Rapora ait seri numarası ve tarih, her sayfanın numarası ve toplam sayfa sayısı.

6 Piyasaya arz**6.1 Ambalajlama**

Her bir bot kılıfı, ürünün özelliğini etkilemeyen, amaca uygun büyüklükte bir karton kutuya konularak piyasaya arz edilir.

6.2 İşaretleme

Bot kılıf etiketi ve/veya ambalajı üzerinde, kolayca okunabilecek ve yıkama vb. etkilerle silinmeyecek şekilde en az aşağıdaki bilgiler yer almalıdır:

- Firmanın ticari unvanı ya da kısa adı, adresi veya varsa tescilli markası,
- Bu kriterin işaret ve numarası (TK şeklinde),
- Ürünün adı,
- Üretim tarihi,
- Varsa kullanımla ilgili açıklayıcı bilgiler (yazı veya simge).

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRITERİ

TSE K 135

Gerektiğinde bu bilgiler Türkçe'nin yanı sıra yabancı dil veya dillerde de yazılabilir.

7 Çeşitli hükümler

Üretici veya tedarikçi, bu kritere uygun olarak ürettiğini beyan ettiği kumaş için istenildiğinde, kritere uygunluk beyannamesi vermek veya göstermek mecburiyetindedir. Bu beyannamede, satış konusu bot kılıfının;

- Madde 4'te belirtilen özelliklerde olduğunun,
- Madde 5'te belirtilen muayene ve deneylerin yapılmış ve uygun sonuç alınmış bulunduğu

belirtilmesi gerekir.

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRİTERİ

TSE K 135

Kaynak

-K.K.K.İğinin KKKTEKŞ-K-1216A numaralı ve Aralık 2009 tarihli Bot Kılıfı Teknik Şartnamesi

ICS 61.060

BELGELENDİRME KRITERİ

TSE K 135

TS No	Türkçe Adı	İngilizce Adı
TS EN ISO 2062*	Tekstil - Paketlerden alınan iplikler - Tek ipliğin kopma mukavemetinin ve kopma uzamasının tayini	Textiles - Yarns from packages - Determination of single-end breaking force and elongation at break using constant rate of extension (CRE) tester
TS EN ISO 4674-1*	Kauçuklar veya plastikle kaplanmış kumaşlar - Yırtılma dayanımı tayini	Rubber or plastics coated fabrics - Determination of tear resistance - Part 1: Constant rate of tear methods
TS ISO 37*	Lastikler ve termoplastikler - Çekme gerilmesi - Uzama özelliklerinin tayini	Rubber, vulcanized or thermoplastic - Determination of tensile stress-strain properties
TS ISO 48*	Kauçuk - Vulkanize edilmiş veya termoplastik - Sertlik tayini (10 IRHD-100 IRHD sertlik aralığı)	Rubber - Vulcanized or thermoplastic - Determination of hardness (hardness between 10 IRHD and 100 IRHD)

3 Terim ve tarif

Bu kriterin amaçları için aşağıdaki tarif uygulanır.

3.1 Bot kılıfı

Askeri veya güvenlik personelinin, hem ayağını hem de botunu koruma amacıyla, soğuk, yağışlı ve karlı ortamlarda bot üzerine giyilerek kullanılacak şekillere tasarlanmış ve imal edilmiş olan, bot üzerine giyilen ayak giyeceği.

4 Sınıflandırma ve özellikler

4.1 Sınıflar

Bot kılıfı bir sınıftır.

4.2 Özellikler

4.2.1 Genel

4.2.1.1 Bot kılıfının modeli, dikiş şekli, dikiş tipleri ve rengi taraflar arasında anlaşmayla belirlenmelidir. Tavsiye edilen şekiller Şekil 1 ve Şekil 2'de verilmiştir.

4.2.1.2 Bot kılıfının üzerinde, bürmek için kullanılmak üzere yeterli sayıda bağ halkası bulunmalıdır.

4.2.1.3 Bot kılıfının gamba ağzı (konç) içe doğru en az 45 mm kıvrılarak dikilmeli ve bot ağzının bürülebilmesi için içten bağ geçirilmiş olmalıdır.

4.2.1.4 Bot arka bilek kısmında deriden imal edilmiş fermejüplü (çıt çıt) bürme tertibatı olmalıdır.

4.2.1.5 Bot kılıfının taban kısmında, tabaka şeklinde gözenekli polietilen izolasyon malzemesi bulunmalıdır.

4.2.1.6 İç astar bezi ve izolasyon elyafının kapitone dikişi ile birleştirilmesiyle astar hazırlanmış olmalı ve bot kılıfı sayası bununla astarlanmış olmalıdır.

4.2.2 Bot kılıfı saya ve astar kumaşı özellikleri

Bot kılıfı saya ve astar kısımlarında kullanılacak dokuma kumaşlar Çizelge 1'de verilen özelliklerde olmalıdır.