

Р.Ф.

Общество с ограниченной
ответственностью «Хлопчатобумажная компания

«Навтекс»

ООО «ХБК «НАВТЕКС»

ИНН 3703047618 / КПП 370301001

155830, г.Наволоки, Ивановской обл.

ул. Промышленная, 1

р/с 4070281061 7000003421

Ивановское отделение №8639

ПАО «Сбербанк России»

БИК 042406608

кор.счет 30101810000000000608

в ГРКЦ ГУ Банка России по Ивановской обл.

телефон

9-79-22

факс

9-77-32



Русский регистр



Марля медицинская хлопчатобумажная отбеленная артикул 6498 в рулонах по 1000м, ширина 90 см

Марля медицинская хлопчатобумажная отбеленная, артикул 6498 в рулонах по 1000м, ширина 90 см предназначена для изготовления медицинских фиксирующих и сорбционных операционно- перевязочных средств (бинты, салфетки, тампоны и другое в том числе с пропиткой специальными средствами) и является легкой тканью простого полотняного переплетения белого цвета с высокой гигроскопичекой способностью. Для придания высокой гигроскопичекой способности (способности впитывать большое количество жидкости) марля обрабатывается на высокотехнологичной экологически безопасной линии отбелки с применением перекиси водорода (без применения хлора и других опасных веществ). Готовая марля наматывается в рулоны на картонную втулку внутренним диаметром около 80 мм. Для предотвращения загрязнения марли при транспортировке и хранении рулоны обворачиваются во влагопрочную бумагу и упаковываются в мешки из прочной полипропиленовой ткани. К мешкам пришиваются этикетки, содержащие необходимую информацию об изделии.

Марля артикул 6498 имеет следующие технические характеристики :

Наименование показателя	
1. Состав	хлопок 100 %
2. Поверхностная плотность	32 г/м ²
3. Разрывная нагрузка полоски марли размером 50x200 мм по основе	не менее 7,0 кгс
4. Разрывная нагрузка полоски марли размером 50x200 мм утку	2,7 кгс
5. Число нитей на 10 см основы	120
6. Число нитей на 10 см утка	120
7. Массовая доля хлористых солей	не более 0,02%
8. Массовая доля кальциевых солей,	не более 0,06%
9. Массовая доля сернокислых солей	не более 0,02%
10. Реакция водной вытяжки	Нейтральная
11. Время определения содержания окисляемых веществ, мин, не менее	5,0
12. Содержание аппретирующих веществ	Отсутствует
13. Содержание окрашивающих веществ	Отсутствует
14. Массовая доля жировых веществ	не более 0,3%
15. Смачиваемость	не более 3 секунд
16. Капиллярность,	не менее 8 см/ч

17. Влажность, %	5,0- 8,5
18. Зольность, %; не более	0,3
19. Белизна, %, не менее	80,0
20. Степень устойчивости белизны, %, не более	10,0

В рулонах марли, пред назначенной для изготовления бинтов, не допускаются несшитые куски марли, а также сшивка марли различными видами кромки. Сшивка марли производиться на оверлочной машине.

В местах сшивки двух кусков марли допускается уменьшение ширины на 10 см с каждой стороны по длине 50 см. Шов считают условным вырезом. Расстояние от конца куска до шва и между швами не должно быть менее 10 м

В марле не допускаются две группы пороков внешнего вида: пороки 1-й группы - дыры по фону марли размером более 5 см, масляные и грязные пятна, стянутая кромка более 1 м по длине ткани и пороки 2-й группы - недосеки более трех нитей, недолет утка более трех нитей, подплетины более пяти нитей, близны в три и более нитей.

Пороки 1-й группы должны быть вырезаны на предприятии-изготовителе. Пороки 2-й группы считают условным вырезом. Размер условного выреза не должен превышать 30 см по длине марли. На условную длину куска 100 м допускается не более 6 условных вырезов.

Длину условных вырезов марли в общую меру длины куска или рулона не включают, а учитывают как весовой лоскут.

Марлю складывают в куски или накатывают в рулоны во всю ширину ровно без перекосов и свисания кромок.

Рентгеноконтрастная нить должна определяться в структуре марли (вид 2) при проведении рентген оскопии.

Марля в транспортной упаковке должна быть устойчива к климатическим воздействиям по условиям хранения 5 (ОЖ 4) по ГОСТ 15150.

Срок годности Марли должен быть 5 лет с даты изготовления.

**Марля медицинская хлопчатобумажная отбеленная
артикул 6498 в рулонах по 1000м, ширина 90 см**



Генеральный директор:



И. В. Столярова