



S.C. LACECA S.A.

Centrul de Cercetare pentru Calitatea Produselor Textile și Protecția Mediului

acreditat pentru
ÎNCERCARE



SR EN ISO/IEC 17025:2018
CERTIFICAT DE ACREDITARE
LI 327

LABORATOR LACECA - DEPARTAMENT CALITATEA PRODUSELOR TEXTILE

Str. Gramont nr. 7, Sector 4, BUCUREȘTI 040182, ROMANIA,
Registrul Comerțului J40/6982/1991, CIF RO 1576584
Cont RO66RNCB0072049687070001 - BCR Sector 1
Tel/Fax: 0314.362.427 E-mail: office@laceca.ro, Web: https://laceca.ro

RAPORT DE ÎNCERCARE Nr. 285 / 11.02.2026

Produsul de încercat: MATERIAL TRICOTAT VOPSIT (CULOAREA ALBASTRU ÎNCHIS – NAVY 20-4045) ÎMPLETITURĂ "PIQUE" DIN FIRE 100% PES TEX DRY TOUCH, ART. PIQUE DRY TOUCH, DENSITATEA SUPERFICIALĂ 180 g/m², DATA FABRICĂRII 05.01.2026, PENTRU ÎMBRĂCĂMINTE. SIGILIU NR. ICC000235
– cod probă: 22.

Cantitatea de probă: 1,5 ml.

Solicitant: ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR "INSPECȚIE-CERTIFICARE-CALITATE" (OC ICC), CHIȘINĂU, REPUBLICA MOLDOVA, comanda nr. 9730-26 din 04.02.2026 înregistrată: L31/05.02.2026.

Client: SRL "VARGUS-GRUP", str. UZINELOR 11/1, MUN. CHIȘINĂU, REPUBLICA MOLDOVA

Producător: ÖZYURT TEKSTIL Ve Tic. A.S, TURCIA

Intervalul efectuării încercărilor: de la 05.02.2026, până la 11.02.2026.

Prelevarea probelor a fost efectuată de către Client

Nr. crt.	Denumirea încercării	Metoda de lucru	UM	Rezultate obținute	
1.	Identificarea fibrelor	SR 13231:1994 SR 13231:1994/C1:1996 SR 13231:1994/C91:2023	-	Poliester	
2.	Analiza chimică cantitativă a amestecurilor binare și ternare de fibre	SR EN ISO 1833-1:2020 SR EN ISO 1833-11:2018	%	100 Poliester	
3.	Determinarea masei pe metru pătrat	SR EN 12127:2003 SR EN 12127:2003/C91:2024	g/m ²	197,9	
4.	Determinarea efectului (5000 cicluri)	Piling Scămoșare Matisare	SR EN ISO 12945-2:2020 SR EN ISO 12945-4:2020	Notă	5
					5
					4-5
5.	Determinarea rezistenței la abraziune (9 kPa)	SR EN ISO 12947-2:2017	Nr. cicluri	Rezistă peste 6000	
6.	Determinarea permeabilității la aer	SR EN ISO 9237:1999	l/m ² /s	828,4	
7.	Determinarea rezistenței vopsirilor la spălare casnică și industrială – după 1 spălare la 40°C	SR EN ISO 105-C06:2010	Notă	4/2-3/4/3/4/4-5/4-5	
8.	Determinarea rezistenței vopsirilor la spălare cu solvenți organici	SR EN ISO 105-X05:2000	Notă	4-5/5/4-5/5/5/4-5/4-5	
9.	Determinarea rezistenței vopsirilor la frecare	uscată umedă	SR EN ISO 105-X12:2016	Notă	4 – 5
					4 - 5



10.	Determinarea rezistenței vopsirilor la transpirație	acidă	SR EN ISO 105-E04:2013	Notă	4/4/4-5/3/4/4/4-5
		alcalină			4/3-4/4/3/4/4/4
11.	Determinarea rezistenței la lumină artificială		SR EN ISO 105-B02:2015	Notă	4

Obs.: Metodele utilizate pentru identificarea fibrelor: examinare microscopică, ardere și determinarea solubilității relative.

Analiza chimică cantitativă a amestecurilor binare și ternare de fibre se referă la masa absolut uscată.

Condiții de testare: atmosfera de condiționare: $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}/(65 \pm 4)\%$ umiditate. Tratament aplicat: relaxare pe suprafață plană timp de 24 ore.

Determinarea permeabilității la aer: suprafața de încercat = 20 cm^2 ; diferența de presiune folosită = 100 Pa ; numărul de încercări = 10.

Numărul de epruvete folosite pentru piling: 3. Numărul de observatori: 3

Pentru rezistențele umidotermice ale vopsirii s-a folosit bandă multifibră DW, iar rezultatele sunt evaluate cu ajutorul scărilor de gri cu note de la 1 la 5: **modificarea culorii/cedare pe acetat/ cedare pe bumbac/ cedare pe PA/ cedare pe PES/ cedare pe PAN /cedare pe lână.**

Pentru rezistența la spălare casnică și industrială s-a folosit metoda A1S, cu 10 bile de oțel cu detergentul de referință AATCC 1993, WOB. Nu s-a efectuat tratarea cu acid acetic.

Pentru rezistențele vopsirilor la transpirație, epruvetele au fost condiționate la etuvă la $(37 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ timp de 4h în poziție orizontală.

Pentru determinarea rezistenței vopsirilor la spălare cu solvenți organici s-a utilizat solventul acetat de n-butil.

Determinarea rezistenței vopsirilor la frecare uscată: forța utilizată este de 9 N; direcția epruvetei montate este pe urzeală; timpul de condiționare al epruvetelor cât și al țesăturii de frecare a fost de 5 ore; tija de frecare folosită este alcătuită dintr-un cilindru cu un diametru de 16 mm. Pentru frecare umedă procentul de umezire este 95%-100%.

Determinarea rezistenței la lumină artificială s-a efectuat pe aparatul XENOTEST, metoda folosită este Metoda 1 ce are activ modul de răsucire. Condiții de testare: $44^{\circ}\text{C}/40\%$ umiditate. Rezultatul este evaluat cu ajutorul scării de albastru cu 8 trepte.

Notă: Determinările au fost efectuate conform standardelor în vigoare.

Rezultatele obținute se referă numai la produsul de încercat și cantitatea analizată.

Opiniile și interpretările nu sunt acoperite de acreditarea RENAR.

Este interzisă reproducerea parțială sau totală a Raportului de încercare fără acordul scris al instituției executante.

Responsabil Încercare
Ing. Chim. Carmen Burciu
Ing. Silvia Badea
Tehn. Gabriel Țândărică

Director tehnic și Șef Laborator
Chim. Oana Sărăcin

Director General
Ec. Constantin Răduțu