

	BIG BAG TORBA TEKNİK ŞARTNAMESİ	Revizyon:	2
		Tarih:	2025
		Sayfa:	1 / 4

1.0. TORBA ÖZELLİKLERİ

1.1. Görünüş

- Torbalar düzgün ve simetrik görünümlü olmalı, yırtık, buruşuk, delik, ezik, dikiş hatalı olmamalı, yabancı madde ve kirliliklerle kullanımı engelleyecek türden kusurlar ihtiva etmemelidir.
- Sipariş edilen partilerdeki torbalar aynı renkte ve renk tonunda olmalıdır.
- Ölçüler En 95 cm, Boy 95 cm, Yükseklik 120 cm olmalıdır.
- Sadece Barit kimyasalı için ölçüler En 90 cm, Boy 90 cm, Yükseklik 100 cm olmalıdır.

1.2. Sızdırmazlık

- Big bag torbalar su ve hava sızdırmazlığı sağlamak için Polietilen iç naylon torbaya sahip olmalı, iç naylon torbalar dış torba ile birleşik veya bağımsız verilebilir. Torbanın ihtiva ettiği kimyasalın her tür hava şartına karşı korunması için dış Polipropilen torbanın ve Polietilen iç naylonun dolum bacası kapalı olacak şekilde sevk edilmelidir. Boşaltım bacası talep edilmemektedir.

1.3. Malzeme Cinsi

- Torbaların ana gövde ve doldurma ağzı dikişleri sızdırmaz olmalıdır. Torbaların doldurma ağzında hiçbir şekilde; sızdırma, delinme, yırtılma ve patlama olmamalıdır.
- Alt bağlama şeridi gövdeden en az 25 cm. mesafede dikilmiş, en az 30 cm çapında olmalıdır.

Kumaş : Dokunmuş PoliPropilen, Doğal Beyaz Renk

Katkı : UV Katkılı - Kalsit Oranı : Max. %3

Doldurma Ağzı İpi : B-LOCK Tolerans (Ağırlık Şartında) : \pm % 1

Torbaların yan, alt ve üst kumaşları : Ana gövde kumaşından olmalıdır.

Ağırlık, kg	Ana Gövde Kumaşı Ağırlık Şartı, minimum	Doldurma Ağzı Ağırlık Şartı, minimum
	Polipropilen (gr/m ²)	Polipropilen (gr/m ²)
0 - 1000	140	90
1001 - 1500	200	90

1.4. İç Naylon

Polietilen (PE) iç naylon torba, şeffaf malzemeden minimum 70 mikron kalınlıkta imal edilecek ve big-bag torbanın içine yerleştirilecektir. İç torbanın dış torbaya bağlantısı her dört köşeden boydan boya olmalı ve taşıma, doldurma, boşaltma esnasında yırtılmaya meydan vermeyecek şekilde imal edilmelidir.

1.5. Kaldırma Kulpları

Torbaların sapları, forklift kollarının girebileceği uzunluk ve şekilde U.V. stabilizasyonu yapılmış olarak polipropilen malzemeden yapılacaktır. Kaldırma sapları *dıştan* torbanın her iki yüzeyine ayrı ayrı dikilecek, saplar torbanın en az yarısına kadar uzanacak, dikişleri sağlam ve sızdırmaz olacaktır. Torbalarda kullanılacak olan kolonlar çekme – kopma testine tabii tutulduğunda aşağıdaki değerleri sağlayacaktır.

SWL (kg)	HER BİR KALDIRMA SAPI MUKAVEMET TEST KABUL KRİTERİ(Kg)
500-1.500	1.500

	BIG BAG TORBA TEKNİK ŞARTNAMESİ	Revizyon:	2
		Tarih:	2025
		Sayfa:	2 / 4

1.6. Torba Dayanımı

Torbaların, deneme ve kullanma esnasında patlama, yırtılma veya benzeri başka bir hasara uğramayacağı hususları Yüklenicinin garantisi altında olacaktır.

Kapasite (Kg)	SWL (Kg)	SF	Güvenlik (Kg)
500-1000	1.000	5/1	5.000
1.200	1.200	5/1	6.000
1.250	1.250	5/1	6.250
2.000	2.000	5/1	10.000
2.100	2.100	5/1	10.500

(SWL=Safety Working Load/Güvenli Çalışma Yüğü, SF: Safety Factor/Güvenlik Faktörü)

Torbaların SWL ve SF değerleri yukarıda verilmiş olup, bu değerler göz önünde bulundurularak torbalar **EN ISO 21898:2005 “Packaging-Flexible intermediate bulk containers (FIBCs) for non-dangerous goods”** standardına uygun olarak imalatı ve etiketlenmesi yapılacaktır.

Ayrıca torbaların Ultraviole (UV) güneş ışınlarına, neme ve sıcaklığa dayanımının yeterli olması gerekmektedir. Bu teknik Şartname kapsamındaki tüm Big bag torba yüzeyleri, 150 kLy radyasyon bölgesinde 1 yıl (1 yaz + kış) güneşin UV ışınlarına maruz kaldığında başlangıç mukavemetinin en az %50'sini korumalıdır.

1.7. Torba Dayanımı Dikişler ve İplikleri

Torbaların tüm dikişleri overlok ya da çift zincir dikiş metodu ile dikilecek ve dikiş hataları olmayacaktır. Gövde ve overlok dikiş ipi 4500 denye olacaktır. Tüm dikişlerde sızdırmazlığın sağlanması için torbanın yan ve taban dikişleri dikilirken iki ana gövde kumaşı arasına multi filament (MF) uygulaması yapılarak çift taraflı fitil kullanılacak, sızdırmazlık sağlanacaktır. Kumaşı birbirine birleştiren yerlerdeki iplikler **“EN ISO 21898:2005 standardına uygun olarak”** U.V. stabilizasyonu yapılmış ve şartnamede belirtilen dayanımlarla ilgili tüm garantileri sağlayacak mamulden olacaktır. Torba dolun ventili ve torba birleşim noktalarındaki dikişler, ürünü sızdırmayacak şekilde sık ve sağlam olacaktır.

1.8. İşaretleme

Big bag torbaların üzerine aşağıdaki bilgiler okunaklı ve silinmeyecek şekilde yazılı olmalıdır:

- Kimyasalın Adı
- Firmanın Ticari İsmi, Adresi
- Net Miktarı
- Doküman Cebi (Ürün notlarını içerir lot kartı)

	BIG BAG TECHNICAL SPECIFICATIONS	Revision:	2
		Date:	2025
		Page:	3/4

1.0. BAG FEATURES

1.1. Appearance

- The bags must be neat and symmetrical in appearance, free from tears, wrinkles, holes, dents, defective stitching, foreign matter and impurities and defects that may prevent use.
- The bags in the ordered batches must be of the same color and shade.
- Dimensions should be Width 95 cm, Length 95 cm, Height 120 cm.
- For Barite chemical only, the dimensions should be Width 90 cm, Length 90 cm, Height 100 cm.

1.2. Sealing

- Big bag bags should have a Polyethylene inner nylon bag to ensure water and air tightness, the inner nylon bags can be combined with the outer bag or supplied independently. In order to protect the chemical contained in the bag against all weather conditions, the filling chimney of the outer Polypropylene bag and Polyethylene inner nylon should be shipped closed. A discharge chimney is not required.

1.3. Type of Material

- The seams of the main body, filling and discharging mouth of the bags must be sealed. There should be no leaks, punctures, ruptures or explosions at the filling mouth of the bag. The lower binding strip is at least 25 cm from the body. planted at a distance of at least 30 cm in diameter.
- The lower binding strip must be sewn at a distance of at least 25 cm from the body and must be at least 30 cm in diameter.

Fabric	: Woven PolyPropylene, Natural White Color
Additive	: UV Additive - Calcite Rate: Max. 3%
Filling Spout Lanyard	: B-LOCK Tolerance (Weight Condition): ± 1
Side, Bottom and Top Fabrics of the Bags	: They must be from the main body fabric.

Weight, kg	Main Body Fabric Weight Requirement, minimum	Filling Mouth Weight Requirement, minimum
	Polypropylene (gr/m ²)	Polypropylene (gr/m ²)
0 - 1000	140	90
1001 - 1500	200	90

1.4. Inner Nylon

Polyethylene (PE) inner nylon bag will be manufactured from transparent material with a minimum thickness of 70 microns and will be placed inside the big-bag. The connection of the inner bag to the outer bag should be from all four corners and should be manufactured in such a way that it does not cause tearing during transportation, filling and unloading.

1.5. Lifting Handles

The handles of the bags are U.V. in the length and shape that the forklift arms can enter. It will be made of polypropylene material with stabilization. Lifting handles will be sewn separately on both sides of the bag from the outside, the handles will extend to at least half of the bag, and their seams will be strong and leak-proof. The columns to be used in bags will provide the following values when subjected to tensile - rupture test.

SWL (kg)	EACH LIFT HANDLE STRENGTH TEST ACCEPTANCE CRITERIA (Kg)
500-1.500	1.500

	BIG BAG TECHNICAL SPECIFICATIONS	Revision:	2
		Date:	2025
		Page:	4/4

1.6. Bag Strength

It shall be under the Contractor's guarantee that the bags will not be damaged by bursting, tearing or any other similar damage during trial and use.

Capacity (Kg)	SWL (Kg)	SF	Safety (Kg)
500-1000	1.000	5/1	5.000
1.200	1.200	5/1	6.000
1.250	1.250	5/1	6.250
2.000	2.000	5/1	10.000
2.100	2.100	5/1	10.500

(SWL=Safety Working Load, SF: Safety Factor)

SWL and SF values of the bags are given above and considering these values, the bags will be manufactured and labeled in accordance with EN ISO 21898:2005 "Packaging-Flexible intermediate bulk containers (FIBCs) for non-dangerous goods" standard.

In addition, the bags must have sufficient resistance to ultraviolet (UV) sunlight, humidity and temperature. All Big Bag surfaces within the scope of this technical specification should protect at least 50% of the initial strength when exposed to the Sun's UV rays for 1 year (1 summer + winter) in the 150 kLy radiation zone.

1.7. Bag Strength Seams and Threads

All seams of the bags will be sewn with overlock or double chain stitch method and there will be no seam defects. Body and overlock sewing thread will be 4500 denier. In order to ensure sealing in all seams, multi filament (MF) will be applied between the two main body fabrics while sewing the side and bottom seams of the bag, and double-sided roving will be used and sealing will be ensured. The threads in the places that connect the fabric together will be U.V. stabilized in accordance with the "EN ISO 21898: 2005 standard" and will be of a product that will provide all guarantees regarding the strengths specified in the specification. The seams at the bag filling valve and bag combination points will be tight and strong so as not to leak the product.

1.8. Marking

The following information must be legibly and indelibly written on the big bags:

- Name of Chemical
- Company's Trade Name, Address
- Net Quantity
- Document Pocket (Includes product notes lot card)