УДК 677.494.072.6.001.4:006.354 Группа М99

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НИТИ ТЕКСТУРИРОВАННЫЕ

Метод определения числа кручений и направления крутки

ГОСТ 28447.3—90

Textured yarns.
Method for determination of twist and twist direction

ОКСТУ 2209

Срок действия с 01.07.91
до 01.07.96

Настоящий стандарт распространяется на текстурированные, получаемые текстурированием химических нитей на машинах ложного кручения, однородные искусственные и комбинированные (искусственные с синтетическими) крученые и армированные нити, и устанавливает метод определения числа кручений и направления крутки.

Сущность метода заключается в определении числа кручений при раскручивании нити до состояния полной параллельности ее составляющих.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

От каждой отобранной по ГОСТ 6611.0 единицы продукции отбирают две точечные пробы.

2. АППАРАТУРА

Для определения числа кручений нити применяют:
круткомер с качающимся или скользящим левым зажимом;
иглу препарационную.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Отобранные по ГОСТ 6611.0 единицы продукции должны быть освобождены от наружной упаковки и выдержаны в климатических условиях по ГОСТ 10681. В этих же условиях проводят испытания.

3.2. При возникновении разногласий продолжительность выдерживания единиц продукции в климатических условиях не менее 24 ч.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

3.3. Допускается проводить определение числа кручений без предварительного выдерживания в климатических условиях.

3.4. Перед началом испытания от каждой отобранной единицы продукции отматывают и отбрасывают не менее 10 м нити.

Между испытаниями отматывают 1—3 м нити.

3.5. Нить заправляют в зажимы круткомера с предварительной нагрузкой (5±1) мН/текс, которую устанавливают:

на круткомере с качающимся левым зажимом передвижением грузика по шкале;

на круткомере со скользящим зажимом подвешиванием грузика к незакрепленному концу нити.

3.6. При заправке нити в зажимы круткомера не допускается растягивать и раскручивать ее, а также протягивать через направляющие и зажимы круткомера.

3.7. Расстояние между зажимами круткомера — (500±1) мм

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. При определении числа кручений и направления крутки единицу продукции устанавливают так, чтобы нить сходила с торца единицы продукции вдоль зажимов круткомера и сама единица продукции не вращалась.

4.2. Определение направления крутки нити

Определение направления крутки проводят на круткомере, на вертикально подвешенном отрезке нити длиной не менее 100 мм. Проверяют соответствие направления составляющих витков наклону центральной части букв S или Z и записывают направление крутки.

4.3. Определение числа кручений нити

4.3.1. Число кручений нити определяют методом непосредственного раскручивания до полной параллельности составляющих нити.

4.3.2. При определении числа кручений текстурированных однородных нитей раскручивание осуществляют до тех пор, пока вставленная между составляющими нити препарационная игла пройдет от качающегося или скользящего зажима до вращающегося зажима.

4.3.3. При определении числа кручений текстурированных комбинированных нитей, обкрученных в одном направлении, раскручивают комбинированную нить до момента параллельности обеих составляющих (обкруточной и стержневой нити) и записывают показания счетчика круткомера (число кручений K_1) и направление крутки. Затем вырезают обкруточную нить. После этого стержневую нить закручивают на то число кручений, которое ей было дано при снятии обкруточной нити, и определяют число кручений стержневой нити K_2.

4.3.4. При определении числа кручений текстурированных комбинированных нитей, обкрученных двумя нитями в двух противо-

положных направлениях, раскручивают первую обкруточную нить до полного освобождения и вырезают ее. Затем записывают показания счетчика круткомера K_0 и направление крутки. Оставшиеся две составляющие закручивают на число кручений первой обкруточной нити (т. е. приводят нить к первоначальной крутке), определяют число кручений второй обкруточной нити K_1 и вырезают ее. После этого стержневую нить закручивают на число кручений второй обкруточной нити и определяют число кручений стержневой нити K_2.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За фактическое число кручений нити принимают среднее арифметическое всех первичных результатов, пересчитанное на 1 м, (т. е. величины K_0, K_1, K_2 необходимо умножить на 2).

Вычисление проводят с точностью до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

5.2. Среднее арифметическое результатов определения числа кручений и коэффициента вариации для обкруточной крутки вычисляют по ГОСТ 28447.1.

5.3. Протокол испытания приведен в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать:
наименование продукции;
номер партии;
тип круткомера;
массу предварительной нагрузки;
результаты испытания;
дату испытания;
подпись ответственного за проведение испытания.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом легкой промышленности при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Д. Ю. Тамашаускене (руководитель темы), Р. И. Саргаутите, М. Б. Корсакене

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.06.90 № 1491

3. **ВЗАМЕН** ОСТ 6—06—А6—85

4. Срок первой проверки — 1995 г.
Периодичность проверки — 5 лет

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 6611.0—73	1; 3.1
ГОСТ 6611.3—73	4.1.3
ГОСТ 10681—75	3.1
ГОСТ 28447.1—90	5.2

gost.e-ecolog.ru