3814-81
изм. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛОТНА ТЕКСТИЛЬНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСЫПАЕМОСТИ

ГОСТ 3814—81

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.074.001.4:006.354 Группа М09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛОТНА ТЕКСТИЛЬНЫЕ

Метод определения осыпаемости

ГОСТ 3814—81

Textile sheets.
Method for determination of falling out.

Срок действия с 01.07.83
до 01.01.98

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ткани из натурального шелка, химических волокон и нитей, льняные костюмно-платьевые с химическими волокнами и шерстяные плательные с химическими волокнами и нитями, а также на ткани технические из химических волокон и нитей и устанавливает метод определения осыпаемости.

Стандарт не распространяется на хлопчатобумажные, ворсовые, многослойные ткани, а также на ткани фильтровальные из синтетических нитей для молочной промышленности.

Сущность метода заключается в определении величины бахромы, образующейся в результате выпадания нитей из ткани под воздействием удара, трения, изгиба и встряхивания и характеризующей стойкость ткани к осыпаемости.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 20566—75.

1.2. Из каждой отобранной точечной пробы ткани вырезают 20 элементарных проб по основе и 20 элементарных проб по утку размером 30×40 мм с погрешностью не более 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

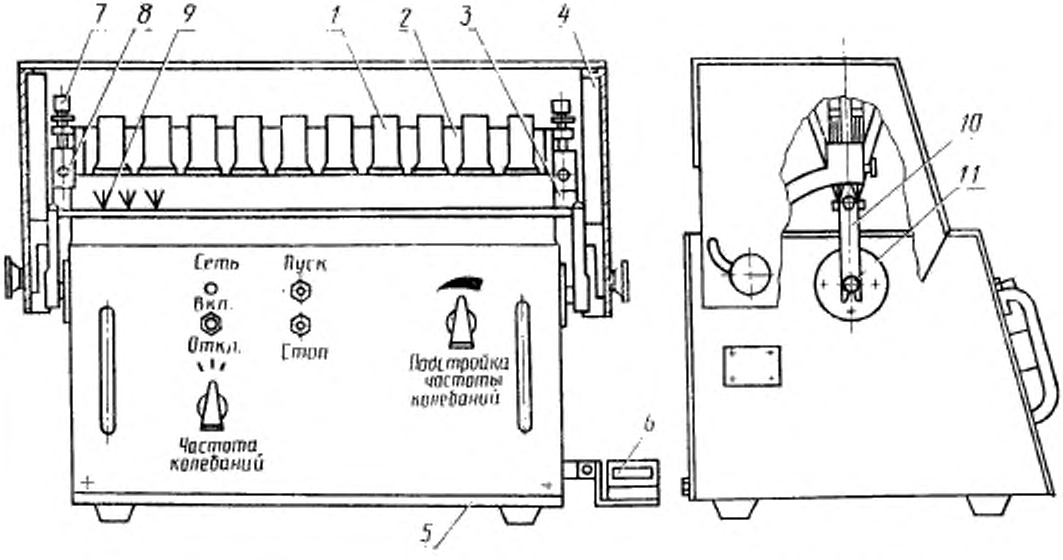
2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для проведения испытаний применяют прибор ПООТ или ПООТ-1 (см. чертеж), штангенциркуль по ГОСТ 166—80, линейку по ГОСТ 427—75, ножницы, карандаш, препаровальную иглу,

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Прибор для определения осыпаемости ткани ПООТ-1



1 — зажим; *2* — кассета; *3* — пазы стойки; *4* — стойка; *5* — плита; *6* — счетчик; *7* — винт; *8* — связь; *9* — абразив; *10* — рычаг; *11* — ось.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

доску-укладчик. В качестве абразива используется щетка из натуральной щетины по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед испытанием пробы выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681—75 (СТ СЭВ 2038—79) в течение 24 ч.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Подготовленные элементарные пробы закрепляют в зажимах так, чтобы длина выступающего конца испытуемой пробы составляла (20±1) мм. Заправка проб ткани может производиться как на приборе, так и вне прибора. Расстояние между абразивом и зажимами устанавливают равным (5±2) мм.

4.2. По шкале счетчика-микропереключателя устанавливают количество циклов перемещения абразива — 5000.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

4.4. При помощи рукоятки «частота колебаний» устанавливают число оборотов электродвигателя — 400.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Тумблером включают прибор в работу, при этом загорается лампочка. Абразив совершает качательное движение. За каждый цикл движения абразива пробы тканей подвергаются воздействию с двух сторон, испытывая комплексное действие удара, трения, изгиба и встряхивания.

4.6. После 5000 циклов происходит автоматический останов абразива. Пробы вынимают из зажимов, и, не допуская складок и сгибов, аккуратно укладывают на горизонтальную поверхность доски-укладчика. Штангенциркулем или другим метрологически обеспеченным устройством, позволяющим оценить осыпаемость с точностью до 0,1 мм, измеряют максимальную длину бахромы отдельно по основе и утку элементарной пробы с погрешностью не более 0,1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За результат испытания точечной пробы ткани принимают среднее арифметическое результатов испытаний 20 элементарных проб отдельно по основе и утку, вычисленное с точностью до 0,01 мм и округленное до 0,1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. За окончательный результат испытания принимают наихудший показатель средних результатов испытаний по основе или утку всех отобранных от партии точечных проб.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. А. Димитриева, канд. техн. наук; **Б. А. Марков**, канд. техн. наук; **А. С. Семенова**; **Т. В. Арсеньева**, ст. н. сотрудник; **В. Г. Матвеева** (ответственный исполнитель)

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 октября 1981 г. № 4628

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 3814—65 в части раздела Г**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 166—80	2.1
ГОСТ 427—75	2.1
ГОСТ 10681—75	3.1
ГОСТ 20566—75	1.1

5. **Проверен в 1987 г. Постановлением Госстандарта СССР от 26.03.87 № 974. Срок действия продлен до 01.01.93**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (декабрь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1987 г. (ИУС 7—87).

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 10.12.87 Подп. в печ. 28.01.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 уч.-изд. л.
Тир. 5 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1688

gost.e-ecolog.ru