19204-73
Изм. 1,2,3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛОТНА ТЕКСТИЛЬНЫЕ И ШТУЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ НЕСМИНАЕМОСТИ

ГОСТ 19204—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.064.001.4 : 006.354 Группа М09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 19204—73*

ПОЛОТНА ТЕКСТИЛЬНЫЕ И ШТУЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Метод определения несминаемости

Textile fabrics and piece-goods.
Method for determination of crease resistance

Взамен
ГОСТ 9782—61 в части хлопчатобумажных, шелковых и льняных тканей и штучных изделий

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 ноября 1973 г. № 2497 срок введения установлен
с 01.01.75

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 05.06.84 № 1836 срок действия продлен
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на готовые ткани, нетканые полотна и штучные изделия из волокон и нитей всех видов, кроме шерстяных и полушерстяных, и устанавливает метод определения несминаемости.

Стандарт не распространяется на технические и рельефные ткани типа «Космос».

Сущность метода заключается в измерении отдельно для продольного и поперечного направлений полотна или штучного изделия угла восстановления в результате отдыха после нагружения при заданном давлении в течение определенного времени пробной полоски, сложенной под углом 180°.

Стандарт полностью соответствует Международному стандарту ИСО 2313—1972.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Отбор точечных проб производят по ГОСТ 20566—75 и ГОСТ 13587—77 со следующим изменением: из каждой отобранной точечной пробы ткани, нетканого полотна и штучного изделия вырезают квадрат размером 150×150 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

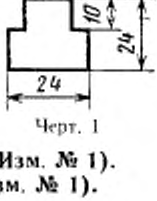
★

* Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1979 г., июне 1984 г. (ИУС 12—79, 9—84).*

© Издательство стандартов, 1985

Точечные пробы не должны иметь перекоса и смятых мест.

1.2. Из каждого квадрата вырезают пять элементарных проб Т-образной формы в продольном и поперечном направлениях так, чтобы каждая последующая элементарная проба не являлась продолжением предыдущей. Посередине каждой элементарной пробы указывают продольное направление полотна. Размеры элементарной пробы должны соответствовать размерам, указанным на черт. 1.



Черт. 1

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3, 1.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют прибор СМТ (черт. 2).

Прибор предназначен для определения несминаемости текстильных полотен толщиной до 2 мм. Допускается использовать другие приборы, принцип действия которых аналогичен прибору СМТ.



1—корпус; *2*—кнопки для подъема лапок предварительного нагружения; *3*—регулируемые опоры; *4*—винт перемещения измерительного устройства; *5*—измерительное устройство; *6*—направляющие типа «ласточкин хвост»; *7*—рычаги; *8*—поворотная лапка предварительного нагружения; *9*—контур Т-образный; *10*—прижимные пластины; *11*—поворотный барабан, имеющий три рабочих положения; *12*—ручка с фиксатором; *13*—рукоятка нагружения; *14*—вилка.

Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. При возникновении разногласий в определении несминаемости испытания проводят на приборе СМТ.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Элементарные пробы перед испытанием должны быть выдержаны не менее 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681—75. В этих же условиях проводят испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Определение несминаемости на приборе СМТ

4.1.1. Перед началом испытания рукоятка нагружения (черт. 2) должна находиться в положении «разгружение», а лапки предварительного нагружения подняты вверх, для чего поворотный барабан переводят ручкой с фиксатором в положение *I* (положение заправки элементарных проб).

4.1.2. Подготовленные к испытанию элементарные пробы помещают на барабане лицевой стороной вниз под прижимные пластины, подъем которых осуществляют рычагами. Элементарные пробы закрепляют так, чтобы их края совпадали с Т-образным контуром, начерченным на пластинке поворотного барабана.

4.1.3. С помощью вилки перегибают рабочие части элементарных проб и опускают вниз лапки предварительного нагружения нажатием на их головки.

Лапки создают предварительное нагружение и удерживают элементарные пробы в сложенном состоянии. При этом угол сгиба элементарной пробы будет равен 180°, а площадь петли элементарной пробы, находящейся под лапкой, будет равна 1,5 см².

4.1.4. После того как все десять элементарных проб будут заправлены, барабан переводят в положение *II* (положение нагружения), для чего ручку с фиксатором поворачивают на 90° против часовой стрелки. Затем плавным поворотом рукоятку нагружения переводят в положение «нагружение». К элементарным пробам, сложенным в петлю, подводят основную нагрузку, равную 1,5 даН и в течение 15 мин элементарные пробы подвергают нагружению.

При этом давление на 1 см² элементарной пробы должно быть 98,1 кПа.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.1.5. Через 15 мин после приложения нагрузки рукоятку переводят в положение «разгружение» и с помощью ручки поворачи-

вают барабан на 180° по часовой стрелке в положение *III* (положение замера угла восстановления).

4.1.6. Последовательно нажимая на кнопки, поднимают лапки предварительного нагружения вверх, вследствие чего элементарные пробы освобождают от предварительной нагрузки. Одновременно включают секундомер.

4.1.7. Через 5 мин после снятия нагрузки проводят замер угла восстановления, для чего вращением винта измерительное устройство подводят к ребру сгиба так, чтобы перекрестие на диске совпало со сгибом элементарной пробы.

Вращением регулировочного винта совмещают стрелку указателя с ребром сгиба элементарной пробы.

4.1.8. Производят замер плоского угла, на который отойдет свободный конец элементарной пробы. Угол и называется углом восстановления и измеряют его в градусах с погрешностью $\pm 1°$.

Если угол, образованный сводным концом элементарной пробы, будет иметь два значения (верхний край элементарной пробы отойдет на больший или меньший угол по сравнению с нижним), то за результат измерения принимают среднее арифметическое результатов измерений этих углов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2—4.2.3—4.3. **(Исключены, Изм. № 1).**

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Несминаемость каждой точечной пробы текстильного полотна или штучного изделия в продольном и поперечном направлениях (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{\alpha_{ср}}{\gamma} \cdot 100,$$

где $\alpha_{ср}$ — среднее арифметическое результатов измерения углов восстановления для каждого направления полотна, градус, равное $\frac{\Sigma\alpha_i}{n}$,

α_i — отдельный результат измерения угла восстановления, градус;

n — число испытаний;

γ — угол полного сгиба элементарной пробы, равный 180°.

Вычисление производят с точностью до десятых долей и округляют до целых единиц.

Несминаемость хлопчатобумажных тканей с отделками синтетическими смолами в продольном и поперечном направлениях определяют по величине угла восстановления в градусах.

Несминаемость партии текстильного полотна или штучных изделий определяют по среднему арифметическому ($\alpha_{ср}$) из отдельных результатов измерений угла восстановления в каждом направлении всех отобранных от партии точечных проб.

5.2. За окончательный результат испытания принимают несминаемость текстильного полотна или штучного изделия по одному из направлений, имеющему меньшее абсолютное значение показателя несминаемости, в процентах.

Для хлопчатобумажных тканей с отделками синтетическими смолами за окончательный результат испытания принимают величину суммы средних углов восстановления в продольном и поперечном направлениях ткани в градусах.

5.1, 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Группа М09

Изменение № 3 ГОСТ 19204—73 Полотна текстильные и штучные изделия. Метод определения несминаемости

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.06.89 № 1535

Дата введения 01.12.89

Наименование стандарта. Исключить слова: «и штучные изделия», «and piece-goods».

По всему тексту стандарта исключить слова: «и штучные изделия».

Вводная часть. Последний абзац исключить.

Пункт 1.2 после слова «вырезают» дополнить словом: «по».

Пункт 2.1. Первый абзац дополнить словом: «секундомер».

Пункты 2.1, 2.2, 4.1 после слова «прибор» дополнить словом: «типа».

Пункт 4.1.4. Заменить значение: 1,5 на 1,47.

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Несминаемость точечной пробы (α) в градусах вычисляют отдельно для продольного и поперечного направлений текстильного полотна по формуле

(Продолжение см. с. 200)

$$\alpha = \frac{\Sigma \alpha_i}{n},$$

где α_i — отдельный результат измерения угла восстановления, град;

n — количество испытаний.

Вычисление результатов испытаний проводят с точностью до ±1.

Пересчет показателей несминаемости, выраженных в процентах, проводят в соответствии с приложением».

Пункт 5.2. Первый абзац. Исключить слова: «в процентах».

Стандарт дополнить приложением:

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Пересчет показателя несминаемости, выраженного в процентах, проводят по формуле

$$\alpha = \frac{X\gamma}{100},$$

где X — несминаемость текстильного полотна, %;

γ — угол полного раскрытия элементарной пробы, равный 180 °».

(ИУС № 9 1989 г.)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *М. И. Максимович*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 05.05.85 Подп. в печ. 29.11.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,29 уч.-изд. л. Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2742.

gost.e-ecolog.ru