МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВОЛОКНО И ЖГУТ ПОЛИЭФИРНЫЕ ЛЬНЯНОГО ТИПА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 9—96

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 301 «Синтетические волокна и нити»

ВНЕСЕН Госстандартом Российской Федерации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 7—95 от 26 апреля 1995 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 17 июля 1996 г. № 466 межгосударственный стандарт ГОСТ 26491—95 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1997 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 26491—85

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Классификация, основные параметры 2
4 Технические требования 2
5 Требования безопасности 3
6 Правила приемки 5
7 Методы контроля 6
8 Транспортирование и хранение 7
9 Гарантии изготовителя 7
Приложение А Коды ОКП 8

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВОЛОКНО И ЖГУТ ПОЛИЭФИРНЫЕ ЛЬНЯНОГО ТИПА

Технические условия

Polyester fibre and tow of linen type.
Specifications

ОКС 59.100.30

Дата введения 1997—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на полиэфирные волокно и жгут, предназначенные для переработки в льняной отрасли промышленности.

Обязательные требования к качеству волокна и жгута, обеспечивающие их безопасность для жизни, здоровья и имущества населения, изложены в разделе 5.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.018—93 ССБТ. Пожарная безопасность. Электростатическая искробезопасность

ГОСТ 10213.0—73 (ИСО 1130—75) Волокно и жгут химические. Правила приемки и метод отбора проб

ГОСТ 10213.1—73 (ИСО 1973—76) Волокно и жгут химические. Метод определения линейной плотности

ГОСТ 10213.2—73 (ИСО 5079—77) Волокно и жгут химические. Методы определения разрывной нагрузки и удлинения при разрыве

ГОСТ 10213.3—73 (СТ СЭВ 2465—80) Волокно и жгут химические. Метод определения влажности

ГОСТ 10213.4—73 Волокно и жгут химические. Метод определения длины

ГОСТ 10213.5—73 Волокно и жгут химические. Методы определения пороков

Издание официальное

ГОСТ 13411—90 (СТ СЭВ 2469—80) Волокно и жгут химические. Методы определения извитости

ГОСТ 13481—76 Волокно и жгут химические. Метод определения усадки

ГОСТ 22289—76 Жгут химический. Метод определения линейной плотности

ГОСТ 22496—77 Волокна и нити синтетические. Метод определения белизны

ГОСТ 25388—82 Волокна химические. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 29332—92 Волокна и нити химические. Методы определения массовой доли замасливателя

3 КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

3.1 Полиэфирные волокно и жгут должны выпускаться по типам выработки, номинальных линейных плотностей волокна и жгута, номинальных длин волокна, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Тип выработки волокна и жгута	Номинальная линейная плотность, текс		Номинальная длина волокна, мм
	волокна, элементарных нитей в жгуте	жгута	
Волокно матированное, неизвитое	0,42	–	37, 67, 80, 90, 100, 106, 122
	0,44	–	90, 102
Волокно блестящее, извитое	0,42		37, 67, 80, 90, 100, 106, 122
Жгут матированный, извитой	0,44	50000	–
Примечание – Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем изменение номинальной длины волокна			

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Полиэфирные волокно и жгут должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

4.2 Коды ОКП указаны в приложении А.

4.3 Характеристики

4.3.1 По физико-механическим показателям полиэфирные волокно и жгут должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

4.3.2 Нормированная влажность — 1,0 %, фактическая влажность не должна превышать 2,0 %.

4.3.3 Количество пороков внешнего вида не должно быть более указанного в таблице 3.

4.3.4 Рассыпчатость полиэфирного волокна должна быть хорошая.

4.3.5 Не допускаются следующие пороки волокна и жгута:

— масляные и грязные волокна;

— наличие в кипах волокон другого цвета и разных линейных плотностей;

— невытянутые концы жгута.

4.3.6 Качество партии волокна и жгута определяют по физико-механическим показателям и порокам внешнего вида и устанавливают по наихудшему показателю.

4.4 Маркировка

4.4.1 Маркировка волокна и жгута — по ГОСТ 25388.

4.5 Упаковка

4.5.1 Упаковывание волокна и жгута — по ГОСТ 25388.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Полиэфирные волокно и жгут представляют собой продукт переработки полиэтилентерефталата.

5.2 Волокно и жгут при нормальных условиях не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте. Работа с волокном и жгутом не требует специальных мер предосторожности.

5.3 Волокно и жгут не гидролизуются, не окисляются, не плесневеют. Устойчивы к действию кислот, щелочей и поверхностно-активных веществ.

5.4 По результатам комплексных гигиенических исследований (санитарно-химических, токсикологических, физико-гигиенических и др.) полиэфирные волокно и жгут оценены как безопасные при использовании в тканях, трикотажных полотнах для одежды, в текстильно-галантерейных и других текстильных изделиях.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для волокна и жгута				
	линейной плотности 0,44 текс			линейной плотности 0,42 текс	
	высшего сорта	1-го сорта	2-го сорта	1-го сорта	2-го сорта
1 Удельная разрывная нагрузка волокна, мН/текс, не менее, определенная на разрывных машинах:					
«Fo-1C», «Инстрон», «Фафеграф»	390	370	360	370	360
«FM-27»	370	350	340	350	340
2 Удлинение волокна при разрыве, %, не более, определенное на разрывных машинах:					
«Fo-1C»	50	50	55	50	55
«Инстрон», «Фафеграф»	50	53	55	60	65
«FM-27»	60	63	66	60	66
3 Отклонение фактической линейной плотности волокна от номинальной, %	±5,0	±6,0	±8,0	±8,0	±8,0
4 Отклонение фактической линейной плотности жгута от номинальной, %	±5,0	±6,0	±8,0	—	—
5 Отклонение фактической длины волокна от номинальной, %	±4,0	±5,0	±6,0	±5,0	±6,0
6 Количество извитков на 1 см, не более	4,5	5,0	5,0	5,0	5,0
7 Линейная усадка, %, не более	1,0	3,0	4,0	9,0	10,0
8 Массовая доля замасливателя, %	0,15—0,50	0,10—0,50	0,10—0,50	0,10—0,50	0,10—0,50
9 Белизна, %, не менее	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0

Таблица 3

Наименование порока	Количество пороков для волокна и жгута				
	линейной плотности 0,44 текс			линейной плотности 0,42 текс	
	высшего сорта	1-го сорта	2-го сорта	1-го сорта	2-го сорта
1 Склейки, роговидные и грубые волокна, %	0,003	0,015	0,02	0,07	0,14
2 Непрорезанные волокна двойной и более длины, % (для волокна)	0,030	0,050	0,50	0,20	0,50

5.5 Оборудование, предназначенное для переработки волокна и жгута, должно быть защищено от статического электричества по ГОСТ 12.1.018.

Относительная влажность в рабочем помещении не должна быть ниже 45 %. Способ уборки — влажный.

5.6 При производстве волокна и жгута могут применяться замасливатели различных видов, выпускаемые по нормативному документу по стандартизации, согласованной в установленном порядке с органами Госсанэпиднадзора.

5.7 Волокно и жгут при нормальных условиях не пожароопасны. Температура воспламенения 390 °С.

5.8 Отходы волокна и жгута направляют для переработки в товары народного потребления.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Правила приемки — по ГОСТ 10213.0.

6.2 Каждая партия должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество, с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
- наименования продукции;
- порядкового номера партии с указанием сорта;
- номинальной линейной плотности, текс;
- номинальной длины волокна, мм;
- типа выработки волокна или жгута;
- вида замасливателя;

- результатов физико-механических испытаний, пороков внешнего вида;
- даты изготовления;
- обозначения настоящего стандарта;
- подписи ответственного лица или штампа отдела технического контроля.

6.3 Физико-механические показатели «удельная разрывная нагрузка», «удлинение при разрыве», «отклонение фактической линейной плотности от номинальной», «отклонение длины от номинальной»,«количество извитков на 1 см», «линейная усадка» (для волокна и жгута линейной плотности 0,44 текс), «массовая доля замасливателя» и «белизна» предприятие-изготовитель определяет периодически для волокна линейной плотности 0,42 текс на каждой 10-ой партии, волокна и жгута линейной плотности 0,44 текс — на каждой 50-ой партии.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному показателю испытания по этому показателю проводят на каждой партии до получения положительных результатов на трех партиях подряд.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Отбор проб — по ГОСТ 10213.0 со следующим дополнением:

допускается на предприятии-изготовителе отбор проб для определения физико-механических показателей проводить в процессе изготовления продукции.

7.2 Определение линейной плотности волокна — по ГОСТ 10213.1.

7.3 Определение линейной плотности жгута — по ГОСТ 22289 со следующим дополнением:

для определения линейной плотности жгута от каждой упаковочной единицы выборки отбирают пять точечных проб в виде отрезка жгута длиной не менее 0,7 м каждый. Концы отрезков должны быть обмотаны клейкой лентой для сохранения плотности структуры жгута.

7.4 Определение удельной разрывной нагрузки и удлинения при разрыве — по ГОСТ 10213.2 со следующим дополнением:

при проведении испытания на разрывной машине типа «Инстрон» зажимная длина должна быть 20 мм, время разрыва — 20^{+3} с, число испытаний — 20.

7.5 Определение длины волокна — по ГОСТ 10213.4 со следующим дополнением:

допускается определять длину волокна на классификаторе типа «Хехст» на предприятии-изготовителе.

7.6 Определение количества извитков — по ГОСТ 13411 со следующим дополнением: допускается определять количество извитков на приборе «Цвайгле» на предприятии-изготовителе.

7.7 Определение линейной усадки — по ГОСТ 13481.

7.8 Определение массовой доли замасливателя — по ГОСТ 29332.

7.9 Определение белизны — по ГОСТ 22496.

7.10 Определение влажности — по ГОСТ 10213.3.

7.11 Определение пороков внешнего вида и рассыпчатости — по ГОСТ 10213.5 со следующим дополнением:

допускается определять пороки внешнего вида на лабораторной кардочесальной машине и приборах «Тестор гребенной ленты» и «Фибросамплер» на предприятии-изготовителе.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Транспортирование и хранение волокна и жгута — по ГОСТ 25388.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества волокна и жгута требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок хранения — 12 мес со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Коды ОКП

Таблица А.1

Наименование волокна и жгута	Код ОКП
Волокно полиэфирное льняного типа, матированное, неизвитое, номинальной линейной плотности 0,42 текс	22 7212 0070 05
1-го сорта	22 7212 0072 03
2-го сорта	22 7212 0073 02
номинальной линейной плотности 0,44 текс	22 7212 1100 01
высшего сорта	22 7212 1101 00
1-го сорта	22 7212 1102 10
2-го сорта	22 7212 1103 09
Волокно полиэфирное льняного типа, блестящее, извитое, номинальной линейной плотности.	
0,42 текс	22 7212 1110 04
1-го сорта	22 7212 1112 02
2-го сорта	22 7212 1113 01
Жгут полиэфирный льняного типа, матированный, извитый, номинальной линейной плотности жгута 50000 текс, номинальной линейной плотности элементарных нитей в жгуте 0,44 текс	22 7212 0080 03
высшего сорта	22 7212 0081 02
1-го сорта	22 7212 0082 01
2-го сорта	22 7212 0083 00

УДК 677.494.664:006.354 ОКС 59.060.20 М91 ОКП 22 7212

Ключевые слова: волокно и жгут полиэфирные, технические условия, физико-механические показатели

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 26.11.96. Подписано в печать 18.12.96.
Усл. печ. л. 0,70. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 199 экз. С/Д 1807. Зак. 145.

gost.e-ecolog.ru

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.