ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ И СМЕШАННЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДЛЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ РУКАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9857—91

Издание официальное

БЗ 1—92/10

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.21.074:006.354 Группа М68

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ И СМЕШАННЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДЛЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ РУКАВОВ

Технические условия

ГОСТ 9857—91

Industrial cotton and mixed fabrics for rubbered hoses. Specifications

ОКП 83 1811, 83 7840, 82 7662

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на суровые хлопчатобумажные и смешанные технические ткани, применяемые при изготовлении резино-тканевых рукавов и других изделий специального и технического назначения.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хлопчатобумажные и смешанные технические ткани должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготовляться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Ткани подразделяют на две группы: А и Б.

Ткани группы А применяют для изготовления рукавов и изделий специального назначения.

Ткани группы Б применяют для изготовления резинотканевых рукавов и изделий технического назначения.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Для изготовления тканей применяется:

одиночная и крученая хлопчатобумажная пряжа и крученые комбинированные нити — по РСТ РСФСР 781;

полиамидная комплексная нить линейной плотности 93,5 текс марки А — по ГОСТ 22693;

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

вискозная техническая нить линейной плотности 183,5 текс — по ТУ 6—06—И123;

полиэфирная комплексная малоусадочная адгезионная нить структуры 111 текс × 2 — по ТУ 6—13—0204077—17.

1.2.2. Ткани должны вырабатываться переплетением саржа равносторонняя двухремизная (полотняная).

1.2.3. Длина ткани в рулоне должна быть:

для тканей марок автопнев, бреккерная, кордпнев, кордпнев КНК, рукавная Р-2-20, Р-3, рукавная КНК и кордпнев ВХ — не менее 100 м.

Допускается длина ткани в рулоне менее 100 м, но не менее 50 м, в количестве не более 25 % от партии.

Для тканей группы Б допускается длина ткани в рулоне менее 50 м, но не менее 20 м, в количестве 5 % от партии.

Для ткани марки РХВ длина ткани в рулоне должна быть не менее 130 м.

Допускается длина ткани в рулоне менее 130 м, но не менее 100 м в количестве не более 10 % от партии, и длина менее 100 м, но не менее 25 м, в количестве не более 5 % от партии.

Для ткани марки ТРК-МА длина ткани в рулоне должна быть не менее 150 м.

Допускается длина ткани в рулоне менее 150 м, но не менее 100 м, в количестве не менее 80 % от партии и длина менее 100 м, но не менее 40 м, в количестве не более 20 % от партии.

1.3. Характеристика

1.3.1. По физико-механическим показателям хлопчатобумажные и смешанные ткани должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Марки тканей, соответствующие им артикулы и коды ОКП приведены в приложении.

1.3.2. Ткань кордпнев ВХ должна иметь усадку в горячем воздухе по основе и утку не более 2,5 %, ткань ТРК-МА должна иметь усадку в горячем воздухе по основе не более 9,0 %, по утку — не более 5,0 %.

1.3.3. В тканях не допускаются следующие пороки внешнего вида:

дыры, просечки и пробоины;

нарушение кромки (рваная, стянутая и провисшая);

заметная заделка порока (плохо приработанные отрывы основы);

подныркн групповые;

масляные пятна, незамытые растворителем;

утолщенные нити (разные линейные плотности уточных нитей).

недопустимые пороки внешнего вида подлежат фактическому вырезу на предприятии-изготовителе.

Таблица 1

Марка ткани	Ширина ткани, см	Поверхностная плотность, г/м²	Количество нитей на 10 см		Разрывная нагрузка, не менее, полоски ткани размером							
					50×200 мм				25×200 мм			
			по основе	по утку	по основе		по утку		по основе		по утку	
					даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс
1. Автопнев	146±2	590±30	84±2	88±2	157	160	186	190	—	—	—	—
2. Бреккерная	110±2	230±15	44±1	44±2	55	57	56	57	—	—	—	—
3. Кордпнев	107±2	710±35	90±2	84±3	211	215	235	240	108	110	118	120
4. Кордпнев КНК	135±2	500±30	86±2	90±2	319	325	343	350	162	165	172	175
5. Кордпнев ВХ	115±2, 139±2	640±35	82±2	44±2	284	290	265	270	142	145	132	135
6. Рукавная Р-2-20	107±2, 146±2	350±20	104±2	104±3	83	85	93	95	—	—	—	—
7. Рукавная Р-3	146±3	515±30	90±2	95±3	123	125	137	140	—	—	—	—
8. РХВ	146±2	460±30	120±2	68±2	137	140	185	190	—	—	—	—
9. Рукавная КНК	146±2	480±30	78±2	82±2	265	270	285	290	132	135	142	145
10. ТРК-МА	146±2	375±20	80±2	60±2	275	280	314	320	177	140	157	160

Продолжение табл. 1

Марки ткани	Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50×200 мм, %		Толщина ткани, мм	Структура нити		Массовая доля компонентов нити в ткани, %	
	по основе	по утку		по основе	по утку	х/б пряжи	химической нити
1. Автошнев	12±3	16±3	1,20±0,10	Пр. х/б 50 текс×6	Пр. х/б 50 текс×6	100	—
2. Бреккерная	12±3	12±3	1,10±0,10	Пр. х/б 60 текс×4	Пр. х/б 60 текс×4	100	—
3. Кордшнев	16±3	16±3	1,25±0,10	Пр. х/б 27 текс×13	Пр. х/б 27 текс×13	100	—
4. Кордшнев КНК	29±3	25±3	1,15±0,05	НПА 93,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	НПА 93,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	64±2	36±2
5. Кордшнев ВХ	25±3	15±3	1,50±0,10	НВис 183,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×6	НВис 183,5 текс×2	47±2	53±2
6. Рукавная Р-2-20	20±3	15±3	0,90±0,05	Пр. х/б 50 текс×3	Пр. х/б 50 текс×3	100	—
7. Рукавная Р-3	28±3	14±3	1,15±0,05	Пр. х/б 84 текс×3	Пр. х/б 84 текс×3	100	—
8. РХВ	25±3	14±3	1,25±0,10	Пр х/б 60 текс (ПМ)×4	НВис 183,5 текс	70±2	30±2
9. Рукавная КНК	27±3	24±3	1,15±0,05	НПА 93,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	НПА 93,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	64±2	36±2
10. ТРК-МА	26±4	16±4	1,15±0,10	НПА 93,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	НПЭ МА 111 текс×2	42±2	НПА 22±2 НПЭ МА 36±2

Примечания:

1. В обозначении структуры нити буквы означают: Пр. х/б — пряжа хлопчатобумажная; НПА — нить полиамидная (капроновая); НВис — нить вискозная; НПЭ МА — нить полиэфирная малоусадочная адгезионная; ПМ — пряжа с пневмомеханических прядильных машин;

2. Нормы по показателю «Удлинение ткани при разрыве по основе и утку» для полоски размером 25×200 мм вводится с 01.07.94.

3. По согласованию изготовителя с потребителем допускается выработка тканей других ширин.

4. Ширина кромки у тканей, вырабатываемых на станках СТ, должна быть не более 15 мм, толщина кромки над толщиной фона не должна быть более 0,3 мм.

1.3.4. Ткани должны быть очищены от концов нитей и пуха.

1.3.5. Суммарное количество допускаемых пороков внешнего вида на условную длину рулона 100 м и условную ширину 100 см должно быть не более 20, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование порока	Размер или количество порока для тканей группы	
	А	Б
1. Близна, см, в общей сложности:		
в одну нить	30	50
в две нити	Не допускается	30
2. Пролет, шт.,		
в одну нить	1	2
в две нити	Не допускается	1
3. Подпдетина до 1 см², шт.	Не допускается	1
4. Подныркн одиночные, см	5	10
5. Местные утолщения (узлы, слеты, сукрутины, шишковатость) не более двукратной толщины ткани, шт.	4	5
6. Забоины, см	5	10
7. Отрыв основы, хорошо приработанный, шт.	Не допускается	1
8. Двойник, м	1	1
9. Недосека, шт.,		
в одну нить	Не допускается	2
в две-три нити	Не допускается	1
10. Затяжки кромок глубиной не более 0,5 см, шт.	Не допускается	10

Примечание. Каждое наименование порока с указанным в табл. 2 размером или количеством оценивают одним пороком.

1.3.6. При отклонении фактической длины и ширины ткани от условных количество допускаемых пороков пропорционально пересчитывают.

1.4. Маркировка

1.4.1. На оба конца ткани в рулоне наносят клеймо с указанием наименования предприятия-изготовителя и номера технического контролера.

Клеймо должно располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии не более 50 мм от конца среза и кромки ткани.

1.4.2. На внешнем конце рулона, кроме клейма, с помощью специальных штампов дополнительно указывают:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование и группу ткани;

ширину ткани, см;
длину ткани в рулоне, м;
номер рулона;
дату изготовления;
обозначение настоящего стандарта.

1.4.3. На каждый рулон ткани наносят манипуляционные знаки по ГОСТ 14192 «Крюками не брать» и «Беречь от влаги».

1.5. Упаковка

1.5.1. Ткани должны быть накатаны в рулоны во всю ширину ровно, без перекосов, без свисания и загиба кромок. Рулоны ткани должны быть перевязаны в двух местах перевязочным материалом из отходов производства или прошиты по всей ширине.

2. ПРИЕМКА

2.1. Правила приемки тканей — по ГОСТ 29104.0 со следующим дополнением: качество партии тканей группы А по физико-механическим показателям определяют по наихудшему показателю по результатам испытаний каждого отобранного рулона.

При обнаружении хотя бы одного рулона, не соответствующего по внешнему виду требованиям настоящего стандарта при повторной проверке, всю партию считают не соответствующей требованиям настоящего стандарта.

2.2. Каждую партию тканей сопровождают документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;
наименования и группы тканей;
результатов лабораторных испытаний;
номера партии;
количество рулонов в партии;
даты отгрузки;
обозначения настоящего стандарта.

2.3. Массовую долю компонентов нити в ткани изготовитель определяет периодически, не реже 1 раза в месяц.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний проводят повторные испытания на трех партиях подряд до получения положительных результатов.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб для лабораторных испытаний — по ГОСТ 29104.0.

3.2. Проверку качества тканей по внешнему виду проводят путем просмотра их при отраженном свете на браковочно-мерильной машине с наклоном к вертикали под углом 30—35 °.

При возникновении разногласий в оценке качества тканей просмотр их проводят при естественном освещении на горизонтальном столе.

3.3. Определение линейных размеров, поверхностной плотности и ширины кромки — по ГОСТ 29104.1 со следующим дополнением:

определение длины ткани в рулоне проводят счетчиками метража с допускаемой относительной погрешностью ±0,5 %;

для тканей, вырабатываемых на бесчелночных ткацких станках, проводят определение ширины кромки.

Определение ширины кромки.

Ширина кромки — расстояние между двумя крайними нитями кромки, определяют на точечной пробе, которую раскладывают на горизонтальном столе, придавая ей форму прямоугольника. Ширину кромки измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью ±1 мм перпендикулярно кромке.

За окончательный результат измерения принимают среднее арифметическое результатов 6 измерений, по три с каждой стороны, равномерно проведенных по всей длине точечной пробы. Вычисления проводят до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

3.4. Определение количества нитей на 10 см по основе и утку — ГОСТ 29104.3.

3.5. Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве — по ГОСТ 29104.4 со следующим дополнением: предварительную нагрузку на пробную полоску устанавливают в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Марка ткани	Предварительная нагрузка для полоски ткани размером							
	50×200 мм				25×200 мм			
	по основе		по утку		по основе		по утку	
	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс
1. Автошнев	0,98	1,00	0,98	1,00	—	—	—	—
2. Бреккерная	0,49	0,50	0,49	0,50	—	—	—	—
3. Кордшнев	0,98	1,00	0,98	1,00	0,49	0,50	0,49	0,50
4. Кордшнев КНК	0,49	0,50	0,49	0,50	0,245	0,25	0,245	0,25
5. Кордшнев ВХ	0,98	1,00	0,98	1,00	0,49	0,50	0,49	0,50
6. Рукавная Р-2-20	0,49	0,50	0,49	0,50	—	—	—	—
7. Рукавная Р-3	0,98	1,00	0,98	1,00	—	—	—	—
8 РХВ	0,49	0,50	0,49	0,50	—	—	—	—
9. Рукавная КНК	0,49	0,50	0,49	0,50	0,245	0,25	0,245	0,25
10. ТРК-МА	0,49	0,50	0,49	0,50	0,245	0,25	0,245	0,25

3.6. Определение толщины ткани и толщины кромки — по ГОСТ 29104.2 со следующим дополнением:

испытания ткани проводят при давлении 5 кПа (50 гс/см²);

толщину кромки ткани измеряют в пяти местах с каждой стороны точечной пробы;

при определении толщины кромки выступающие обрезные концы закладных уточных нитей не должны попадать под измерительную площадку толщиномера.

3.7. Определение усадки ткани в горячем воздухе проводят в сухом состоянии — по ГОСТ 29104.9.

3.8. Определение массовой доли компонентов нитей в ткани — по ГОСТ 29104.15.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование

4.1.1. Транспортирование тканей — по ГОСТ 7000 со следующим дополнением: при транспортировании рулоны тканей должны находиться в горизонтальном положении.

4.2. Хранение

4.2.1. Хранение тканей — по ГОСТ 7000 со следующим дополнением: рулоны тканей при хранении должны быть уложены на стеллажах или поддонах в горизонтальном положении на расстоянии не менее 1 м от обогревательных приборов, защищены от попадания на них влаги и прямых солнечных лучей.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения, транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения тканей — 12 мес со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Марки тканей, соответствующие им артикулы по прейскуранту № 40—11 (изд. 1989 г.) и коды по общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции

Таблица 4

Марка ткани	Артикул	Код ОКП
Автошнев	2194	83 1811 3080
Бреккерная	2188	83 1811 3050
Кордшнев	2256	83 1811 3120
Кордшнев КНК	2253	83 1811 3100
Кордшнев ВХ	—	83 7842 1001
Рукавная	2360/107	83 1811 3010
Р-2-20	2360/146	83 1811 3020
Рукавная Р-3	2052	83 1811 3070
РХВ	2412	83 1811 3150
Рукавная КНК	2216	83 1811 3090
ТРК-МА	66054	82 7862 4044

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

Р. И. Варавка, канд. техн. наук (руководитель темы); **Т. Н. Сушина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.12.91 № 2282

3. Срок первой проверки — 1997 г.

Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН** ГОСТ 9857—70

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	3.3
ГОСТ 7000—80	4.1.1, 4.2.1
ГОСТ 14192—77	1.4.3
ГОСТ 22693—77	1.2.1
ГОСТ 29104.0—91	2.1, 3.1
ГОСТ 29104.1—91	3.3
ГОСТ 29104.2—91	3.6
ГОСТ 29104.3—91	3.4
ГОСТ 29104.4—91	3.5
ГОСТ 29104.9—91	3.7
ГОСТ 29104.15—91	3.8
РСТ РСФСР 781—91	1.2.1
ТУ 6—06-И123—85	1.2.1
ТУ 6—13—0204077—17—88	1.2.1

Редактор *Т. П.Шашина*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 19.02.92. Подп. в печ. 14.04.92. Усл. п. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,64. Тир. 691 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП. Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 559

gost.e-ecolog.ru