ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАРЛЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКАЯ ХЛОПКОПОЛИЭФИРНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5196—75

Издание официальное

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.21.064.1:006.354 Группа М68

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАРЛЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКАЯ ХЛОПКОПОЛИЭФИРНАЯ

Технические условия

Polygraphic cotton gauze.
Specifications

ГОСТ 5196—75

ОКП 83 1854

Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на аппретированную хлопкополиэфирную двухниточную марлю, применяемую в полиграфической промышленности в качестве материала для корешков при изготовлении книг в переплете.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Полиграфическая марля должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.1. В зависимости от назначения марля вырабатывается двух видов:

БО — для наклейки на корешок книжных блоков в блокообрабатывающих агрегатах;

НШ — для шитья книжных блоков на ниткошвейных машинах.

1.2. Марля должна вырабатываться из хлопкополиэфирной пряжи по ТУ РСФСР 17 60—8853.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3. По физико-химическим показателям марля должна соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Номер заправки	Вид марли	Код ОКП	Поверхностная плотность, г/м^2	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 50×200 мм, не менее		Жесткость, сН	Линейная плотность (толщина) пряжи, текс (метрический номер)		Переплетение
				по основе	по утку	по основе	по утку		основы	утка	
						Н(кгс)	Н(кгс)				
1	БО	Код ОКП 83 1854 5010	70±4	194±4	68±2	294 (30)	64(6,5)	13±3	25 (40) БД 25 % ПЭ	25 (40) БД 25 % ПЭ	Саржа равносторонняя двухремизная (полотняная)
	НШ	Код ОКП 83 1854 5020	80±4	194±4	68±2	323 (33)	64(6,5)	19±3	25 (40) БД 25 % ПЭ	25 (40) БД 25 % ПЭ	То же

Примечание. Условное обозначение: БД — пряжа с пневмомеханических прядильных машин; ПЭ — волокно полиэфирное.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

1.4. Марля должна вырабатываться шириной (86±1,5) см.

Допускается вырабатывать марлю другой ширины по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.5. Ширина кромок должна соответствовать ГОСТ 9205.

1.6. В марле не допускаются следующие пороки внешнего вида:

дыры, подплетины;

масляные пятна;

близны;

недосеки более трех нитей;

забитые аппретом ячейки;

перекос ткани по утку более 6 %;

загнутая, надорванная кромка.

1.7. Пороки, перечисленные в п. 1.6, вырезают. Длина отреза ткани в рулоне должна быть не менее 20 м. В рулоне ткани допускается не более трех отрезков.

1.8. Реакция аппрета на фенолфталеин и метиловый красный должна быть нейтральной.

1.9. Выработку марли в тропическом исполнении производят по заказу потребителя в соответствии с требованиями особых условий, утвержденных Министерством легкой промышленности СССР.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 20566.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Оценку марли по внешнему виду определяют просмотром ее с одной стороны при отраженном свете на браковочном столе или перекатке с наклоном к вертикали под углом 25—30°.

При возникновении разногласий в оценке сортности марли просмотр ее производят при естественном освещении.

3.2. Отбор проб — по ГОСТ 20566.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Определение линейных размеров и поверхностной плотности — по ГОСТ 3811.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Определение числа нитей на 10 см — по ГОСТ 3812.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.5. Определение разрывной нагрузки — по ГОСТ 3813.

3.6. Определение величины перекоса — по ГОСТ 14067.

3.7. Определение жесткости — по ГОСТ 8977 со следующими изменениями:

из отобранного образца вырезают три полоски размером 20×95 мм по основе;

бункер заполняют шариками массой 0,26 г каждый;

для лучшего достижения контакта поверхности пробы с планкой на левую чашку весов помещают гирьку массой 0,20 г.

За показатель жесткости принимают среднее арифметическое результатов испытаний трех полосок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.8. **(Исключен, Изм. № 2).**

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ткань должна быть накатана в рулон не менее 150 м плотно, ровно, без перекосов и складок, без свисания и загиба кромок.

Сдвиг витков не должен превышать 1 см.

Рулон ткани должен быть перевязан в двух местах шпагатом по ГОСТ 17308 и нормативному документу.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. К каждому рулону марли прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя, его местонахождения и товарного знака;
наименования ткани и номера артикула;
вида отделки;
ширины ткани, см;
длины ткани в рулоне, до 1 м;
штамп ОТК;
обозначения настоящего стандарта.

4.3. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение марли — по ГОСТ 7000.

4.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

4.5. Полиграфическую марлю хранят в упакованном виде в крытых складских помещениях при температуре не ниже 15 °С и относительной влажности воздуха 55—65 %.

4.4, 4.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие полиграфической марли требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения марли — 3 мес с момента изготовления.

Разд.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Номер заправки по ГОСТ 5196—75 и соответствующий ей артикул по прейскуранту № 40—07 (изд. 1981 г.)

Номер заправки	Вид марли	Артикул
1	БО НШ	6916

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   А.Е. Стеценко, О.Н. Нонина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18.03.75 № 689**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 5196—67**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3811—72	3.3
ГОСТ 3812—72	3.4
ГОСТ 3813—72	3.5
ГОСТ 7000—80	4.3
ГОСТ 8977—74	3.7
ГОСТ 9205—75	1.5
ГОСТ 14067—91	3.6
ГОСТ 14192—96	4.4
ГОСТ 17308—88	4.1
ГОСТ 20566—75	2.1.3.2
ТУ 17 РСФСР 17 60—8853—83	1.2

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1980 г., сентябре 1983 г., июне 1988 г. (ИУС 12—80, 1—84, 9—88)**

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *О.Н Власова*
Корректор *О.В.Ковш*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 29.07.98. Подписано в печать 01.09.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40. Тираж 98 экз. С 1054. Зак. 515

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru