ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВАТА ХЛОПЧАТОБУМАЖНАЯ ОДЕЖНАЯ И МЕБЕЛЬНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5679—91

Издание официальное

БЗ 1—91/30

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.21.076.22:006.354 Группа М61

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВАТА ХЛОПЧАТОБУМАЖНАЯ ОДЕЖНАЯ И МЕБЕЛЬНАЯ

Технические условия

Cotton wool for garments and furniture. Specifications

ГОСТ 5679—91

ОКП 81 9530, 81 9531

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на хлопчатобумажную одежную и мебельную вату, применяемую в изделиях производственно-бытового назначения.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме пп. 1.2.7 и 1.4.2, которые являются рекомендуемыми.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хлопчатобумажная вата должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Вату, в зависимости от назначения, подразделяют на одежную и мебельную.

Одежную вату подразделяют на виды: «Люкс», «Прима», «Швейная».

1.2.2. По физико-механическим показателям вата должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

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

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для ваты			
	одеяльной			мебельной
	«Люкс»	«Прима»	«Швейная»	
Массовая доля сора и неразработанных скоплений волокон, %, не более	2,6	5,0	7,0	10,0
Упругость, %, не менее	67,0	65,0	60,0	54,0
Плотность массы, кг/м³, не более	22,0	23,0	25,0	30,0

1.2.3. Нормированная влажность ваты — 9%.

1.2.4. Вату выпускают суровой или меланжевой.

1.2.5. В вате минерально-масляные загрязнения не допускаются.

1.2.6. Вата не должна иметь гнилостного запаха.

1.2.7. Вата должна быть хорошо прочесанной, сохраняющей между собой связь, легко расслаиваться на параллельные слои.

1.2.8. По внешнему виду вата должна соответствовать образцам (эталонам), утвержденным в установленном порядке (см. приложение).

1.3. Маркировка

1.3.1. Каждая кипа ваты должна иметь маркировку цветной несмываемой краской или ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

вида ваты;

массы кипы нетто, кг;

номера партии;

обозначения настоящего стандарта.

1.3.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги» и указанием подкласса опасности 4.1 по ГОСТ 19433.

1.4. Упаковка

1.4.1. Вата должна быть фасована в кипы массой по 40—50 кг.

Размеры кип ваты должны быть, мм, не более:

длина — 1100;

ширина — 800;

высота — 800.

1.4.2. Кипы спрессованной ваты обшивают одним слоем нетканого полотна по ТУ 17 РСФСР 14—284, упаковочной тканью по ГОСТ 5530 и другими видами паковочных материалов, обеспечивающих сохранность качества ваты.

Кипы ваты обвязывают веревкой по ГОСТ 1868, проволокой по ГОСТ 3282, тесьмой по ОСТ 17—883, лентой по ОСТ 17—667 и шпагатом по ТУ 17 РСФСР 05—009.

1.4.3. Вату, предназначенную для районов Крайнего Севера, упаковывают по ГОСТ 15846.

2. ПРИЕМКА

2.1. Вату принимают партиями. Партией считают продукцию одного вида, одной фасовки, оформленную одним документом о качестве.

2.2. Проверке качества упаковки и маркировки подвергают 100% продукции.

2.3. Для контроля качества ваты по физико-механическим показателям и фактической влажности отбирают 10% упаковочных единиц от массы партии, но не менее трех кип.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят испытания на той же выборке на удвоенном количестве проб.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

2.5. Партию ваты принимают по кондиционной массе.

Кондиционную массу ваты ($m_к$) в килограммах вычисляют по формуле

$$m_к = m_ф \frac{(100+W_н)}{(100+W_ф)},$$

где $m_ф$ — фактическая масса ваты, кг;
$W_н$ — нормированная влажность, %;
$W_ф$ — фактическая влажность, %.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Метод отбора проб

3.1.1. От каждой упаковочной единицы (кипы) отбирают точечные пробы — пласты ваты размером не менее 0,5×0,25 м из средней части холстов (планок).

Из отобранных точечных проб составляют объединенную пробу массой не менее 1,5 кг.

3.1.2. Для определения фактической влажности отбирают точечные пробы ваты массой не менее 0,2 кг и сразу же помещают их во влагонепроницаемую тару.

3.1.3. Для определения массовой доли сора, плотных неразработанных скоплений волокон, упругости и плотности массы ваты используют оставшуюся объединенную пробу, тщательно упакованную без потери сора в сверток.

3.1.4. В отобранные пробы вкладывают этикетки с указанием предприятия-изготовителя, вида ваты, номера партии и даты отбора проб.

3.2. Определение массовой доли сора и плотных неразработанных скоплений волокон

3.2.1. *Аппаратура*

Хлопкоанализатор типа АХ-М.

Прибор для разрыхления и очистки хлопка типа ФМ-29.

Весы лабораторные 2 и 4-го классов с наибольшим пределом взвешивания до 200 г по ГОСТ 24104.

Стаканчики для взвешивания (бюксы) по ГОСТ 23932.

3.2.2. *Проведение испытания*

3.2.2.1. Массовую долю сора и плотных неразработанных скоплений волокон на хлопкоанализаторе типа АХ-М определяют по ГОСТ 3274.3 со следующим дополнением: массовую долю сора и плотных неразработанных скоплений волокон ($З$) в процентах вычисляют по формуле

$$З = K \cdot \frac{m_1}{m_2} \cdot 100,$$

где m_1 — масса сорных примесей и неразработанных скоплений волокон, г;

m_2 — масса элементарной пробы, г;

K — коэффициент пересчета, индивидуальный для каждого прибора.

3.2.2.2. Массовую долю сора и плотных неразработанных скоплений волокон на приборе для разрыхления и очистки хлопка типа ФМ-29 определяют следующим образом: пробу массой 3 г раскладывают равномерным слоем на питающий столик прибора, следя за тем, чтобы сор и волокна не выпадали из пробы, и пускают прибор.

Спустя 1—2 мин после окончания подачи пробы под питающий цилиндр, прибор останавливают. Из угарной камеры отбирают угары и откладывают их в сторону; из камеры чистого волокна вынимают волокно и пропускают его второй раз через прибор, затем соединяют сорные примеси первого и второго пропусков и пропускают их вторично.

После останова прибора из угарной камеры тщательно собирают все угары, помещают их в тарированный стаканчик (бюксу) и взвешивают на лабораторных весах 2-го класса.

Определения проводят на четырех пробах, пятая проба — контрольная.

В случае разногласий в оценке качества применяется прибор типа ФМ-29.

3.2.2.3. *Обработка результатов*

Массовую долю сора и плотных неразработанных скоплений волокон (*З*) в процентах при проведении испытания на приборе типа ФМ-29 вычисляют по формуле

$$З = \frac{m_1}{m_2} \cdot 100,$$

где m_1 — масса сорных примесей и неразработанных скоплений волокон, г;

m_2 — масса элементарной пробы, г.

За результат измерения принимают среднее арифметическое результатов всех испытаний проб, вычисленное до второго десятичного знака, а результат округляют до первого десятичного знака.

Если расхождение между максимальным и минимальным значениями измерений превышает 1%, то проводят испытания контрольных проб и среднее арифметическое вычисляют из результатов всех измерений.

3.3. Определение упругости и плотности массы ваты

3.3.1. *Аппаратура*

Линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм.

Гиря массой 1 кг по ГОСТ 7328.

Весы лабораторные 4-го класса с наибольшим пределом взвешивания 200 г по ГОСТ 24104.

Ножницы.

Шаблоны металлические размером (100×100±1) мм.

Шаблоны из органического стекла размером (100×100±1) мм и толщиной не более 1 мм.

3.3.2. *Подготовка к испытанию*

Из разных мест объединенной пробы отбирают 25 пластов ваты, зажимают их между двумя металлическими шаблонами и вырезают точечные пробы массой не менее 3 г, которые складывают по 5 шт и выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681 не менее 4 ч, в этих же условиях проводят испытания. Каждый столбик после выдерживания взвешивают на лабораторных весах 4-го класса, аккуратно отделяя параллельные слои ваты от пластов. Масса столбика ваты из пяти пластов — 15 г, общее количество проб (столбиков) — 5.

3.3.3. *Проведение испытания*

На каждую из пяти подготовленных проб массой 15 г (m_3) накладывают шаблон из органического стекла (первоначальная нагрузка) и измеряют высоту пробы в четырех местах по осям шаблона за вычетом его толщины. Результат записывают как среднее

арифметическое, вычисленное с точностью до 0,1 мм и округленное до целого числа.

Для сжатия ваты на пробу с предварительной нагрузкой накладывают гирю массой 1 кг, через 5 мин замеряют высоту пробы ваты под грузом (H_1), затем снимают с пробы всю нагрузку и через 5 мин «отдыха» снова накладывают предварительную нагрузку и измеряют высоту пробы ваты после «отдыха» (H_2).

3.3.4. *Обработка результатов*

Упругость ваты (E) в процентах вычисляют по формуле

$$E=\frac{H_2-H_1}{H_0}\cdot 100,$$

где H_2 — высота элементарной пробы ваты после снятия нагрузки и 5 мин «отдыха», мм;

H_1 — высота элементарной пробы ваты после 5 мин сжатия под действием нагрузки, мм.

Плотность массы ваты (m_v) в кг/м^3 вычисляют по формуле

$$m_v=\frac{m_s}{SH_0},$$

где m_s — масса пробы ваты, кг;

S — площадь основания пробы, м^2;

H_0 — высота пробы ваты в свободном состоянии под действием первоначальной нагрузки, м.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти измерений. Вычисление производят до второго десятичного знака и результат округляют до первого десятичного знака.

3.4. Запах ваты определяют органолептически.

3.5. Определение влажности ваты — ГОСТ 3274.4.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование

Кипы спрессованной ваты транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок легкогорючих грузов, установленных для каждого вида транспорта. При транспортировании железнодорожным транспортом кипы ваты отгружают повагонными отправками.

4.2. Хранение

Упакованная вата должна храниться в складских помещениях на поддонах или стеллажах в соответствии с правилами пожарной безопасности в условиях, предотвращающих воздействие атмосферных осадков и почвенной влаги.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

5.2. Гарантийный срок хранения — 1 год со дня изготовления

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПОРЯДОК ХРАНЕНИЯ ОБРАЗЦОВ

Образцы (эталоны) ваты хранятся в ЦПКТБтекстильпром, дубликаты — у изготовителя и потребителя.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Е. Грунин, А. Н. Гришина, С. С. Малиновский, И. И. Сарнова, Т. Л. Захарова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 06.06.91 № 813

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 5679—85**

4. **Периодичность проверки — 5 лет**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	3.3.1
ГОСТ 1868—88	1.4.2
ГОСТ 3274.3—72	3.2.2.1
ГОСТ 3274.4—72	3.5
ГОСТ 3282—74	1.4.2
ГОСТ 5530—81	1.4.2
ГОСТ 7328—82	3.3.1
ГОСТ 10681—75	3.3.2
ГОСТ 14192—77	1.3.2
ГОСТ 15846—79	1.4.3
ГОСТ 19433—88	1.3.2
ГОСТ 23932—90	3.2.1
ГОСТ 24104—88	3.3.1
ОСТ 17—667—77	1.4.2
ОСТ 17—883—81	1.4.2
ТУ 17—РСФСР—05—009—80	1.4.2
ТУ 17—РСФСР—14—284—87	1.4.2

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 26.06.91 Подп. в печ. 03.10.91 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л.
Тир. 7000 Цена 20 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 486

gost.e-ecolog.ru