ГОСТ 18081—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЛЕНТОТКАНЫЕ, ПЛЕТЕНЫЕ И ВЯЗАНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ ПОСЛЕ МОКРОЙ ОБРАБОТКИ

Издание официальное

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 18081—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 18081—72

© ИПК Издательство стандартов, 1995

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

УДК 688.3:677:006.354 Группа М59

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЛЕНТОТКАНЫЕ, ПЛЕТЕНЫЕ И ВЯЗАНЫЕ

Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки

ГОСТ 18081—93

Narrow fabrics, braids and knitted fabrics. Method of determining change in linear dimensions after wet treatments

ОКСТУ 8151, 8152, 8153

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на ленты, шнуры и тесьму, вырабатываемые из различных видов сырья, и устанавливает метод определения изменения линейных размеров по длине после замочки в воде или стирки.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

Отбор точечных проб — по ГОСТ 16218.0—93 со следующим изменением: для проведения испытаний берут по пять точечных проб длиной не менее 600 мм каждая.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для проведения испытаний применяют:

посуду по ГОСТ 9147 или другой нормативно-технической документации, представляющую собой емкость с основанием достаточной площади для расположения в ней образца в горизонтальном положении;

прибор типа УТ-1 или УТ-2, или бытовую стиральную машину барабанного типа («Эврика» или др.);

центрифугу типа «Центр»;

весы общего назначения 3-го или 4-го класса по ГОСТ 24104;

линейку металлическую с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427 или другой нормативно-технической документации;

термометр технический с ценой деления 1 °С по нормативно-технической документации;

Издание официальное

утюг электрический любой марки по нормативно-технической документации;

подстилку для глажения из двух слоев серошинельного или войлочного сукна или трех слоев шлихтованной фланели и белого верхнего слоя из неаппретированной хлопчатобумажной ткани полотняного переплетения по ГОСТ 29298;

мешочек из текстильного полотна бытового назначения размером 400×600 мм;

воду питьевую по ГОСТ 2874;

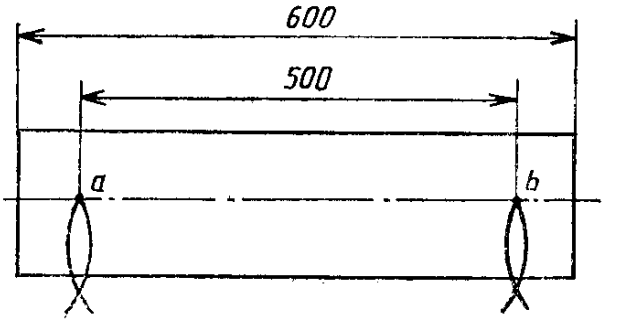
моющие средства (мыло хозяйственное 72 % по нормативно-технической документации и сода кальцинированная по ГОСТ 5100 или синтетическое моющее средство — стиральный порошок универсального типа);

секундомер или другой прибор, фиксирующий время с погрешностью ±1 мин.

2.2. Для проведения испытаний допускается применение аппаратуры и материалов по другой нормативно-технической документации, обеспечивающей требования настоящего стандарта.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Отобранные точечные пробы выдерживают в течение 2 ч в условиях по ГОСТ 10681 и размечают двумя метками по середине, в направлении длины. Расстояние между метками должно быть (500±1) мм (см. чертеж).



Метки наносят стежками хлопчатобумажных ниток, контрастных по цвету с пробой; концы ниток связывают без стягивания пробы.

Линейкой измеряют расстояние между метками. После измерения пробу взвешивают на весах с погрешностью не более 2 % от измеряемой массы.

3.2. Для стирки готовят мыльно-содовый раствор массовой концентрации 3 г/дм^3 72 %-ного хозяйственного мыла и 2 г/дм^3 кальцинированной соды или моющий раствор массовой концентрацией 5 г/дм^3 стирального порошка.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. При замочке измеренную и взвешенную пробу помещают в емкость до полного погружения ее в воду и выдерживают в течение 30 мин.

Температура воды должна быть 15—20 °С. Затем пробы отжимают без выкручивания руками между двумя слоями сухой неаппретированной хлопчатобумажной ткани или путем однократного прокатывания отжимного ролика в направлении длины образца.

4.2. При стирке в барабан стиральной машины одновременно загружают 400 г проб. При недогрузке используют балласт. Пробы помещают в мешочек, который завязывают. Затем в барабан стиральной машины заливают мыльно-содовый раствор, доводят объем моющего раствора до 12 $дм^3$.

Температура моющего раствора должна быть (40±2) °С. Продолжительность стирки 30 мин. Частота вращения стирального барабана 30 $с^{-1}$.

После окончания стирки моющий раствор сливают и проводят промывку проб в мешочке водопроводной водой (со сменой воды в стиральной машине два раза). Продолжительность одной промывки 2 мин.

При стирке и промывке сохраняется модуль ванны 1:30.

Отжим проб проводят в центрифуге в течение 30 с, не вынимая их из мешочка.

4.3. После проведения замочки или стирки пробы высушивают в сушильных камерах до первоначальной массы при температуре 100 °С. Допускается проводить высушивание проб путем прикладывания (без перемещения) на расправленные пробы утюга через неаппретированную хлопчатобумажную ткань.

До достижения первоначальной массы пробы периодически взвешивают с погрешностью не более 2 %.

По достижении первоначальной массы пробы гладят с применением утюга или пресса.

4.4. Высушивание пробы в расправленном состоянии выдерживают на столе не менее 2 с в условиях по ГОСТ 10681 и вновь измеряют расстояние между метками с погрешностью ±1 мм.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Показатель изменения линейных размеров после замочки или стирки (λ) вычисляют по формуле

$$\lambda = \frac{(L - L_1) \cdot 100}{L}, \ \%,$$

где L — расстояние между метками до мокрой обработки, мм (п. 3.1);

L_1 — расстояние между метками после мокрой обработки и высушивания, мм (п. 4.4).

5.2. За показатель изменения линейных размеров лентотканых, плетеных и вязаных изделий после мокрой обработки принимают среднее арифметическое результатов измерений всех точечных проб, взятых от проверяемой партии, вычисленное с точностью до 0,01 % и округленное до 0,1 %.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	2.1
ГОСТ 2874—82	2.1
ГОСТ 5100—85	2.1
ГОСТ 9147—80	2.1
ГОСТ 10681—75	3.1, 4.4
ГОСТ 16218.0—93	Раздел 1
ГОСТ 24104—88	2.1
ГОСТ 29298—92	2.1

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Ильичева*

Сдано в наб. 25.05.95 Подп. в печ. 25.07.95 Усл. п. л. 0,47 Усл. кр.-отт.-0,47 Уч.-изд. л. 0,30
Тир. 284 экз. С 2664

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1325
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru