

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ПОЛОТНА ВЯЗАЛЬНО-ПРОШИВНЫЕ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

## МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ ПОСЛЕ СТИРКИ И ГЛАЖЕНИЯ

## ГОСТ 23284—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН** Министерством легкой промышленности СССР

**ИСПОЛНИТЕЛЬ**

Г. К. Мухамеджанов

**ВНЕСЕН** Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии Н. В. Хвальковский

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 октября 1978 г. № 2636

УДК 677.076.44.001.4:006.354 Группа М09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПОЛОТНА ВЯЗАЛЬНО-ПРОШИВНЫЕ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

## Метод определения изменения линейных размеров после стирки и глажения

Non-woven fabrics. Method for determination of change of lineal dimensions after wet treatment

**ГОСТ 23284—78**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 октября 1978 г. № 2636 срок действия установлен

с 01.01. 1980 г.
до 01.01. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на вязально-прошивные полотна из хлопка и химических волокон и устанавливает метод определения изменения линейных размеров после стирки и глажения.

Сущность метода заключается в измерении расстояния между метками, нанесенными на полотне в направлении длины и ширины до и после стирки, сушки и глажения.

Изменение линейных размеров характеризуется отношением изменения расстояния между метками полотна после стирки и глажения к первоначальному расстоянию и выражается в процентах.

Изменение линейных размеров имеет отрицательное значение (—), если расстояние между метками уменьшается, и положительное значение (+), если расстояние увеличивается.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ РС 3392—72 в части, касающейся определения изменения линейных размеров полотен после стирки при температуре 40°С и глажения.

## 1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Метод отбора образцов — по ГОСТ 13587—77.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979

## 2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для проведения испытания применяют:

машину стиральную с центрифугой по принципу горизонтальной стирки;

шкаф сушильный;

стол или доску, обтянутые серошинельным сукном в два слоя или холстопрошивным полотном типа байки в три слоя;

утюг электрический с терморегулятором массой не более 2 кг;

ткань гладкую неаппретированную типа миткаля размером 400×400 мм;

шаблон металлический или пластмассовый размером 300×300 мм, толщиной 1,5 мм, имеющий восемь отверстий, предназначенных для нанесения меток на образец полотна;

линейку измерительную металлическую длиной не менее 30 см с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427—75;

тушь, чернила или карандаш контрастного цвета;

рейсфедер;

нитки швейные хлопчатобумажные;

термометр;

ножницы;

иглу швейную;

весы технические;

мыло хозяйственное 72%-ное;

соду кальцинированную;

порошок стиральный.

## 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Образцы полотна выдерживают перед испытанием в атмосферных условиях по ГОСТ 10681—75 не менее 2 ч.

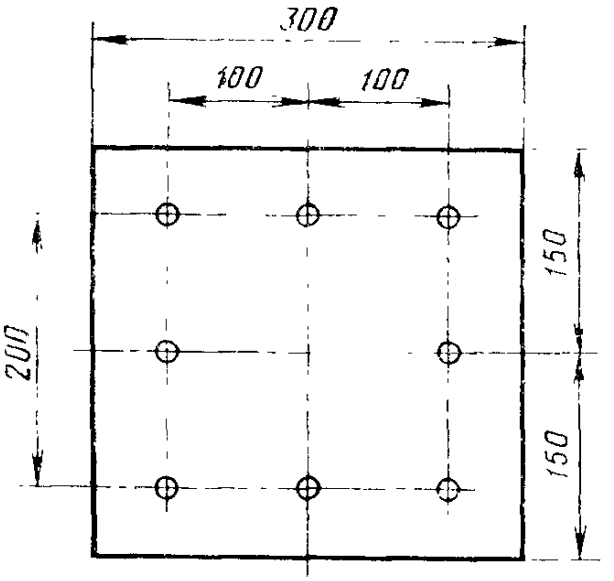
3.2. Из каждого образца полотна выкраивают с помощью шаблона три пробы размером 300×300 мм и на них наносят через отверстия шаблона метки (см. чертеж).

Шаблон размещают на полотне так, чтобы одна его сторона была параллельна петельному столбику или ворсовым нитям.

3.3. На пробах отмечают направление длины полотна. Размеры сторон размеченной пробы составляют 200×200 мм. Метки прошивают хлопчатобумажными швейными нитками. Этими же нитками вышивают номер образца.

3.4. При подготовке проб из холстопрошивных полотен с синтетической нитью или вискозной пряжей и нитепрошивных полотен их края обшивают на швейной машине оверлочным швом.

3.5. Пробы полотна измеряют между метками металлической линейкой с погрешностью не более 1 мм. В каждой пробе производят по три измерения в направлении длины и ширины.




## 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. В бак стиральной машины наливают раствор, нагретый до температуры 35—40°С, содержащий 3 г 72%-ного хозяйственного мыла и 2 г кальцинированной соды или 3 г стирального порошка в 1 л воды.

Стирку и промывку проб полотна производят в баке стиральной машины при модуле ванны 1:20. Для достижения указанного модуля ванны, если необходимо, добавляют дополнительные текстильные полотна того же вида.

После заливки стирального раствора закладывают пробы полотна и производят стирку в течение 15 мин.

4.2. Пробы полотна промывают дважды водопроводной водой со сменой воды в баке стиральной машины. Продолжительность одной промывки 2 мин.

По окончании промывки из бака вынимают пробы полотна, не допуская их растягивания. При перепутывании нитей отдельных проб нити осторожно перерезают ножницами.

4.3. Отжим полотна производят в центрифуге в течение 5 мин. Отжатые пробы полотна вынимают из центрифуги и расправляют их без вытягивания на горизонтальной поверхности.

4.4. Сушку проб полотна производят в сушильном шкафу при температуре 80±5°С в течение 2—5 мин. Допускается сушка проб полотна в расправленном виде на гладкой поверхности при комнатной температуре.

4.5. Глажение производят утюгом с терморегулятором при температуре 150±15°С через неаппретированную хлопчатобумажную ткань. Для образцов из волокон, чувствительных к температуре (полиамидных и т. п.), температура должна быть 120±15°С. Для уменьшения вытягивания проб глажение производят перестановкой утюга, без нажима.

4.6. После глажения пробы полотна, разложенные в один слой, выдерживают не менее 2 ч в атмосферных условиях по ГОСТ 10681—75, а затем измеряют расстояние между метками металлической линейкой с погрешностью до 1 мм. В каждой пробе производят по три измерения в направлении длины и ширины.

## 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Изменение линейных размеров по длине ($У_д$) и ширине ($У_ш$) после стирки и глажения в процентах при начальном значении расстояния между метками, равном 200 мм, вычисляют по формуле

$$У_д = \frac{L_д - 200}{200} \cdot 100 = 0{,}5L_д - 100;$$

$$У_ш = \frac{L_ш - 200}{200} \cdot 100 = 0{,}5L_ш - 100,$$

где $L_д$ — среднее арифметическое расстояний между метками по длине проб после стирки и глажения, мм;

$L_ш$ — среднее арифметическое расстояний между метками по ширине проб после стирки и глажения, мм.

5.2. Величину изменения линейных размеров полотна для каждого образца вычисляют с точностью до 0,01% и округляют до 0,1%.

5.3. За окончательный результат принимают среднее арифметическое величины изменений размеров всех образцов полотна, взятых от данной партии.

Вычисление производят с точностью до 0,1% и округляют до 1%.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Л. Б. Семенова*
Корректор *В. В. Лобачева*

Сдано в набор 20.10.78 Подп. в печ 28.11.78 0,375 п. л. 0,24 уч -изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская 256. Зак. 3097

**Изменение № 1 ГОСТ 23284—78 Полотна вязально-прошивные бытового назначения. Метод определения изменения линейных размеров после стирки и глажения**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.03.84 № 950 срок введения установлен**

**с 01.01.85**

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение: **(СТ СЭВ 4225—83).**

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Стандарт соответствует СТ СЭВ 4225—83 в части определения изменения линейных размеров полотен после стирки и глажения с использованием стиральной машины или вручную».

Раздел 1. Наименование. Заменить слово: **«образцов»** на **«проб»**.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Отбор проб — по ГОСТ 13587—77».

Разделы 2, 3 изложить в новой редакции:

## «2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

Машина стиральная типа «Вятка» автоматическая с горизонтально установленным барабаном, с нормальным и тихим ходом.

Допускается применение стиральной машины другого типа, обеспечивающей сравнимые и статистически достоверные результаты.

Посуда для ручной стирки и полоскания элементарных проб.

Утюг с диапазоном регулирования температуры — от 100 до 220 °С, с давлением — от 500 до 1500 Па.

Гладильная установка с диапазоном регулирования температуры — от 100 до 200 °С, с давлением — от 1500 до 3000 Па.

Доска гладильная с размерами не менее 300×300 мм.

Ткань хлопчатобумажная с поверхностной плотностью от 100 до 200 г/м² и размером 400×400 мм.

Весы, обеспечивающие взвешивание с погрешностью не более 1 г.

Линейка с ценой деления 1 мм с погрешностью измерения не более 1 мм/м.

Термометр.

Вспомогательные средства для нанесения меток:

шаблон размером 300×300 мм, имеющий восемь отверстий, предназначенных для нанесения меток на элементарной пробе;

шариковая ручка;

нитки хлопчатобумажные,

*(Продолжение см. стр. 208)*

швейная игла;
ножницы.
Моющее средство — стиральный порошок.

## 3. ПОДГОТОВКА ПРОБ К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Из каждой точечной пробы вырезают параллельно краям полотна на расстоянии не менее 50 мм две элементарные пробы размером 300×300 мм и отмечают направление длины и ширины полотна.

3.2. В текстильных полотнах, склонных к осыпанию нитей, края элементарных проб следует обшивать на швейной машине оверлочным швом.

3.3. Элементарные пробы должны быть гладкими, без сгибов и складок, не должны содержать пороков, которые оказывают влияние на результаты измерений.

3.4. Перед нанесением меток элементарные пробы выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681—75.

3.5. Выдержанную элементарную пробу в расправленном и ненатянутом состоянии укладывают на гладкую поверхность и при помощи шаблона наносят метки.

Расстояние между метками должно быть 200 мм.

Метки прошивают хлопчатобумажными нитками. Этими же нитками вышивают номер точечной пробы (черт. 1).

3.6. Расстояние между метками на элементарных пробах измеряют с погрешностью не более 1 мм.

На каждой элементарной пробе проводят по три измерения в направлении длины и ширины».

Пункт 4.1 дополнить абзацем (перед первым): «Проведение испытания с использованием стиральной машины»;

первый абзац изложить в новой редакции: «В бак стиральной машины наливают раствор, нагретый до температуры (40±3) °С, содержащий 3 г моющего средства на 1 л воды»;

второй абзац дополнить словами: «и соответствующие по размерам элементарным пробам»;

заменить значения: 1:20 на 1:10.

Пункт 4.2. Заменить слова: «промывают дважды» на «полоскают 3 раза», «одной промывки» на «одного полоскания», «промывки» на «полоскания».

Пункт 4.3. Заменить значение: 5 мин на 1 мин; после слова «производят» дополнить словами: «в автоматической стиральной машине или».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Сушку элементарных проб производят в расправленном виде на гладкой поверхности при комнатной температуре».

*(Продолжение см. стр. 209)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23284—78)*

Пункт 4.5. Заменить слово: «образцов» на «проб»; после слова «терморегулятором» дополнить словами: «или на гладильной установке».

Пункт 4.6. Заменить слово: «атмосферных» на «климатических».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.7, 4.7.1:

«4.7. Проведение испытания вручную

В посуду для стирки наливают раствор, нагретый до температуры (40±2) °С, содержащий 3 г моющего средства на 1 л воды.

Стирку элементарных проб производят при модуле ванны 1:30.

После заливки стирального раствора закладывают элементарные пробы полотна и производят стирку в течение 10 мин, перемешивая с изменением направления и легкого отжима 10 раз.

4.7.1. Пробы полотна полоскают 3 раза со сменой воды, доведенной до температуры (20±4) °С при модуле ванны 1:30, перемешивая с изменением направления и легкого отжима 3 раза.

Продолжительность одного полоскания — 3 мин.

По окончании полоскания элементарные пробы полотна вынимают, не допуская их растягивания.

Отжим, сушку, глажение и измерение расстояния между метками элементарных проб производят по пп. 4.3—4.6».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

## «5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Вычисляют среднее арифметическое значение расстояния между метками элементарных проб до мокрой обработки ($L_0$) и после нее ($L_1$) отдельно для направлений длины и ширины полотна.

*(Продолжение см. стр. 210)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23284—78)*

5.2. Изменение линейных размеров (λ) после мокрой обработки для направлений длины $\lambda_L$ и ширины полотна $\lambda_Q$ в процентах вычисляют по формуле

$$\lambda = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \cdot 100,$$

где $L_1$ — расстояние между метками после обработки, мм;

$L_0$ — расстояние между метками до обработки, мм.

Результаты вычислений округляют до первого десятичного знака».

Стандарт дополнить разделом — 6:

## «6. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать:

1) технические данные полотна;
2) размер элементарных проб;
3) обозначение применяемых агрегатов и способов;
4) количество элементарных проб;
5) изменение размеров элементарных проб в направлении длины и ширины;
6) дату и место проведения испытания;
7) обозначение стандарта СЭВ;
8) подпись и должность лица, проводившего испытания».

(ИУС № 6 1984 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 23284—78 Полотна вязально-прошивные бытового назначения. Метод определения изменения линейных размеров после стирки и глажения**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.03.89 № 385**

**Дата введения 01.10.89**

Раздел 6. Перечисления 3, 7 изложить в новой редакции:

«3) обозначение применяемого лабораторного оборудования и способов.

7) обозначение настоящего стандарта».

(ИУС № 5 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru