УДК 677.46.061.43 : 677.861.8 : 006.354 Группа М99

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТКАНЬ КОРДНАЯ
Метод определения линейной усадки

Cord fabric.
Method for determination of
linear shrinkage

ГОСТ 23785.5—79*

ОКП 228100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 августа 1979 г. № 3115 срок введения установлен

с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 14.03.85 № 588 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на полиамидную кордную ткань, вырабатываемую по основе из стабилизированных и нестабилизированных полиамидных нитей, и устанавливает метод определения линейной усадки основной нити кордной ткани.

Линейная усадка кордной нити характеризуется относительным изменением длины под действием воздушно-тепловой обработки.

1. ОТБОР ПРОБ

1.1. От каждой точечной пробы кордной ткани, отобранной по ГОСТ 23785.0—79, отбирают по всей длине вместе с заработками лабораторную пробу шириной не менее 50 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют:

приспособление для измерения длины нити по ГОСТ 19603—74 с металлической линейкой по ГОСТ 427—75 с верхним пределом измерения 320 мм;

сушильный шкаф с объемом термокамеры не менее 9000 см^3, обеспечивающий размещение приспособления для подвешивания нитей и температуру (160±3)°С. Регулирование температуры в соответствии со справочным приложением 2;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (март 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 6—85).*

gost.e-ecolog.ru

приспособление для подвешивания нитей (см. справочное приложение 1);

термометр с ценой деления не более 1°С;

грузы, необходимые для создания предварительной нагрузки по ГОСТ 23785.1—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Лабораторные пробы выдерживают в свободном состоянии не менее 2 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681—75. В этих же условиях проводят испытание.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. От каждой лабораторной пробы равномерно отделяют не менее 5 нитей. Для этого из лабораторной пробы вынимают один конец нити, завязывают петлю и закрепляют в зажиме измерительного приспособления так, чтобы узел петли находился с левой стороны зажима на расстоянии 5—10 мм. Сохраняя крутку, вынимают второй конец нити, направляют нить через ролик и подвешивают груз.

4.2. У делений «0» и «250» на нить карандашом наносят метку с погрешностью ±1 мм. Нить перехватывают на расстоянии 300± ±20 мм от зажима, снимают груз и, перегибая нить, завязывают петлю. Затем нить освобождают от зажима и за петли подвешивают на крючки приспособления.

4.3. Приспособление с подвешенными нитями помещают в сушильный шкаф, предварительно нагретый до (160±3)°С, выдерживают 20 мин с момента достижения указанной температуры. Требуемая температура должна устанавливаться не более чем за 5 мин после помещения нитей в шкаф.

Контроль температуры воздуха в шкафу осуществляется в точке, находящейся на середине стрелы прогиба подвешенных нитей.

4.4. Прогретые нити вместе с приспособлением вынимают из шкафа и выдерживают 30 мин.

Нить за петли снимают с крючков, закрепляют зажим измерительного приспособления так, чтобы нулевая отметка находилась на нулевом делении шкалы, натягивают и прижимают к линейке в месте нахождения петли, направляют через ролик, подвешивают груз и измеряют расстояние между метками с погрешностью ±1 мм.

4.1—4.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.5. Общее количество испытаний должно быть не менее 30.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Линейную усадку нитей ($У$) в процентах вычисляют по формуле

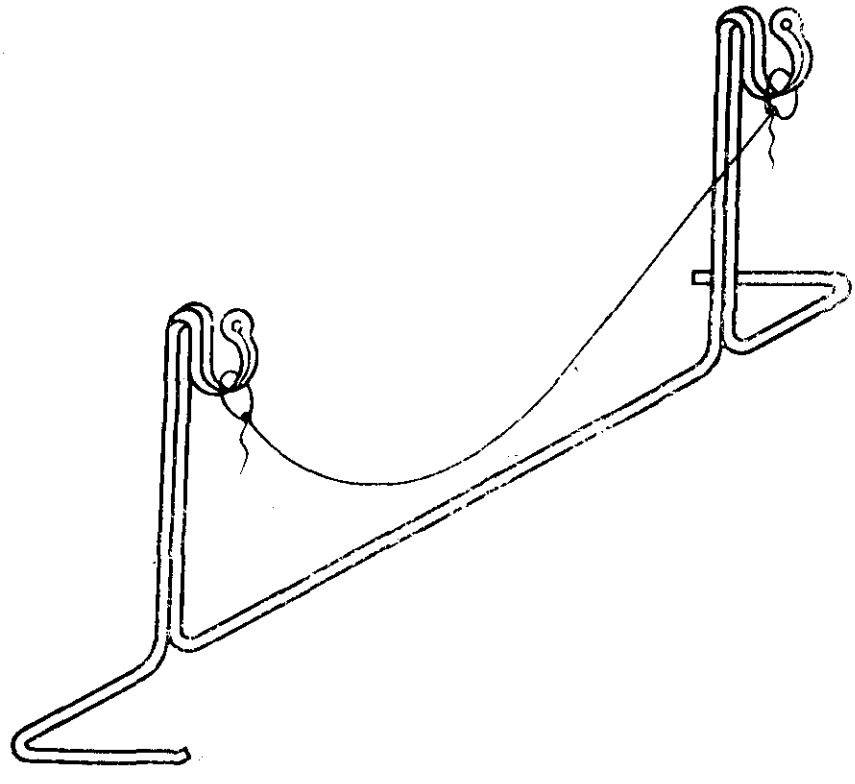
$$У = \frac{250 - \overline{l}}{250} \cdot 100,$$

где $\overline{l}$ — среднее арифметическое значение расстояния между метками после обработки нитей, мм.

Вычисления производят до второго десятичного знака с последующим округлением до первого десятичного знака.

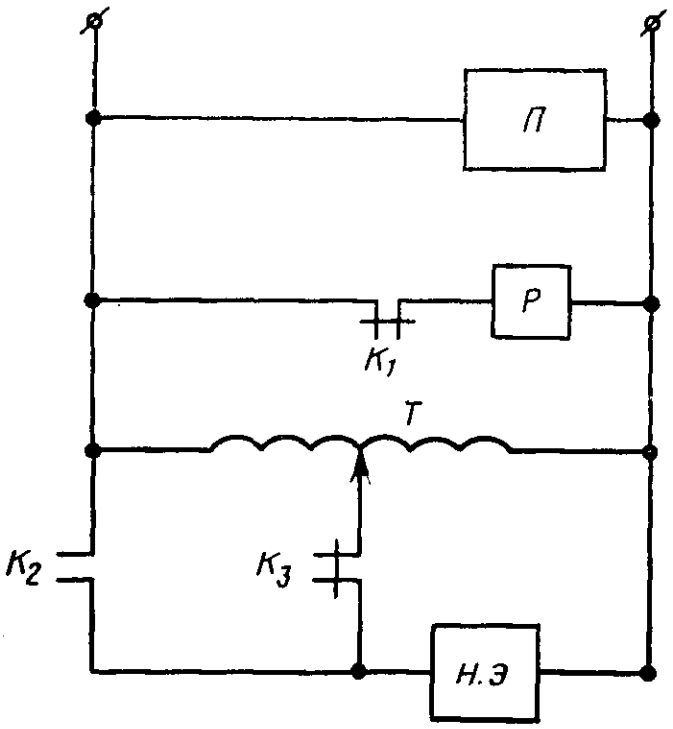
ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Приспособление для подвешивания нитей



ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Схема регулирования температуры в сушильном шкафу



П—электронный потенциометр типа КСП-2—004; K_1—нормально закрытый контакт электронного потенциометра; K_2—нормально открытый контакт магнитного пускателя; K_3—нормально закрытый контакт магнитного пускателя; *Р*—обмотка магнитного пускателя типа ПМЕ 222-УЗ; *Т*—лабораторный автотрансформатор, 250 В, 9 А; *Н, Э*,— нагревательный элемент сушильного шкафа.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 23785.5—79 Ткань кордная. Метод определения линейной усадки

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.03.90 № 498

Дата введения 01.10.90

Заменить код: ОКП 22 8100 на ОКСТУ 2281.

Пункт 2.1. Второй абзац. Заменить значение: 320 мм на «не менее 300 мм»;

(Продолжение см. с. 308)

пятый абзац. Заменить значение: 1 °С на 2 °С.

Пункт 4.2. Первый абзац. Заменить слова: «на расстоянии (300±20) мм от зажима» на «перед роликом».

Пункт 4.4. Первый абзац дополнить словами: «в климатических условиях по ГОСТ 10681—75».

(ИУС № 6 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru