Заменен в госстд на 6943.4-94, 6943.14-94

УДК 677.521.062.001.4 : 006.354 Группа И19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ

Метод определения крутки и равновесности по крутке

Glass textile products.
Method of twist and twist equilibrium determination

ГОСТ 6943.4—79*

Взамен ГОСТ 6943.4—71

ОКСТУ 5950

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800 срок введения установлен

с 01.07.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 27.09.84 № 3373 срок действия продлен

до 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на одиночные и крученые комплексные нити и устанавливает метод определения крутки и равновесности по крутке.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Крутку и равновесность по крутке определяют на каждой единице продукции, отобранной по ГОСТ 6943.0—79.

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют:
круткомер со скользящим левым зажимом;
линейку металлическую по ГОСТ 427—75.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед испытанием с каждой единицы продукции отматывают не отрезая от 1 до 5 м нити.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1984 г. (ИУС 12—84).*

gost.e-ecolog.ru

3.2. Единицу продукции устанавливают так, чтобы нить сходила с торца единицы продукции вдоль зажимов круткомера, а сама единица продукции не вращалась.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Климатические условия проведения испытания — по ГОСТ 6943.1—79.

4.2. Определение крутки

4.2.1. Расстояние между зажимами круткомера принимают:

250 мм — для нитей с круткой 400 кручений на 1 м и более;

500 мм — для нитей с круткой менее 400 кручений на 1 м.

4.2.2. При заправке нити в зажимы круткомера не допускается растягивать и раскручивать ее.

4.2.3. Крутку нитей определяют методом непосредственного раскручивания до полной параллельности элементарных или составляющих нитей.

4.2.4. Одновременно с определением крутки нити подсчитывают число сложений, если это предусмотрено требованиями нормативно-технической документации.

4.2.5. С каждой единицы продукции производят по два измерения.

4.3. Определение равновесности по крутке

4.3.1. С каждой единицы продукции отматывают не отрезая 5 м нити, отмеряют по линейке 1 м нити, зажимают концы этого участка пальцами, перегибают пополам и, сводя концы вместе, образуют петлю.

4.3.2. Придав петле отвесное положение, подсчитывают число витков, образующихся на нити.

4.3.3. С каждой единицы продукции производят по два измерения.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов всех испытаний.

Крутку выражают количеством кручений на 1 м нити, равновесность — количеством витков в петле нити.

Изменение № 2 ГОСТ 6943.4—79 Материалы текстильные стеклянные. Метод определения крутки и равновесности по крутке

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 07.12.89 № 3601

Дата введения 01.06.90

Пункт 4.3.1. Заменить слова: «вместе, образуют петлю» на «образуют открытую петлю, при этом два конца должны поддерживаться на расстоянии 100 мм друг от друга».

Пункт 4.3.3. Заменить слова: «два измерения» на «пять измерений, при этом измерения проводятся последовательно».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.2: «5.2. Протокол испытаний приведен в приложении».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 160)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6943.4—79)

«ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

Протокол испытаний

Протокол испытаний должен содержать:
наименование продукции;
номер партии;
результаты испытаний;
дату испытаний;
среднее арифметическое результатов всех испытаний;
обозначение настоящего стандарта;
фамилию лица, проводившего испытания».

(ИУС № 3 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru