Министерство легкой промышленности СССР

ОКП 81 5143

УДК 687.078:677.754
Группа М 58
Госрегистрация _____

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель начальника Управления развития трикотажной и текстильно-галантерейной промышленности Министерства СССР

_____ Н.А.Мохнилов
_____ 1988

ЗАСТЕЖКА ТЕКСТИЛЬНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 17-09-145-88

(Взамен ТУ 17-09-145-83)

ТУ 17 УССР 47-9-87

Срок действия с 01.01.89 до 01.01.95

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Опытно-технической фабрики УкрНИИПВ
_____ В.Семенихина
01.02.88

Главный инженер Киевского ПО "Медаппаратура"
_____ В.Н.Семененко
14.03.88

Директор Киевской обувной фабрики им. 2-летия комсомола Украины
_____ В.П.Герасименко
28.05.88

Директор Научно-исследовательского института по переработке искусственных и синтетических волокон (УкрНИИПВ)
_____ Л.С.Смирнов
01.03.88

№ 2877918 от 88.09.19

Государственный комитет СССР по стандартам
[illegible]
[illegible]
[illegible] 28.07.88
[illegible] № 081/100939

1988

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на застежку текстильную (далее – застежку), предназначенную для технических целей и товаров народного потребления.

Пример записи обозначения застежки при ее заказе и в документации другой продукции: "Застежка текстильная ЗТ-I или ЗТ-2, или и т.д. по ТУ I7-09-I45-88 или "Застежка текстильная арт. 8046-У или, и т.д. ТУ I7-09-I45-88".

В условном обозначении буквы означают:

ЗТ – застежка текстильная.

Цифры после буквенных обозначений означают порядковый номер заправки.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Текстильная застежка в готовом виде должна состоять из двух тканых лент одного цвета – петельной и крючковой, соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготовляться по действующему технологическому режиму.

I.2. Готовая застежка должна поставляться в рулонах комплектно (петельная и крючковая ленты одинаковой длины раздельно намотаны в рулоны) или скомплектованная застежкой (петельная и крючковая ленты соединенные между собой).

Суммарная длина входящих в застежку лент в рулоне должна быть не менее I5 м.

Допускаемое отклонение по фактической длине составляющих застежку лент или застежки от указанной на ярлыке должно быть не более 2%.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ I7-09-I45-88		
Разраб.					Застежка текстильная Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Пров.							2	48
Н.контр.						УкрНИИПВ.		
Утв.								

В рулоне длиной 15 м допускается не более пяти отрезков. На каждые последующие 3 м допускается еще один отрезок.

Минимальная длина отрезка (0,5 + 0,1) м.

Допускается по согласованию с потребителем изменение длины лент или застежки в рулоне, количества и длины отрезков.

1.3. Застежка в готовом виде по физико-механическим показателям должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Справочные данные петельной и крючковой лент должны соответствовать табл. 2.

1.4. Ленты должны вырабатываться из: нитей капроновых комплексных марки А линейных плотностей: 5,0 текс и 6,7 текс – по ТУ 6-06-С40-77 в 5,0 текс х 4 и 6,7 текс х 2 – по нормативно-технической документации;

нитей капроновых марки А линейной плотности 15,6 текс – по ТУ 6-06-С39-77, ТУ 6-06-586-78;

нити капроновой трощеной крученой линейной плотности 5 текс х 4 – по ТУ 6-06-С7-75;

мононитей капроновых линейной плотности 3,3 текс – по ТУ 6-06-С107-80, 3,3 текс х 6 и 3,3 текс х 8 – по нормативно-технической документации;

мононитей капроновых диаметром 0,20 мм – по ТУ 6-06-С179-86, диаметром 0,22 или 0,24 мм – по ТУ 6-06-С155-86.

Допускается применять сырье по другой нормативно-технической документации по качеству не ниже указанного в стандартах и технических условиях.

1.5. Застежка должна выпускаться в белом или крашеном виде. Цвет согласовывается с потребителем.

По нормам устойчивости окраски ленты должны соответствовать ГОСТ 23627-79 в части лент для застежки "молния".

1.6. Застежка и составляющие ее ленты по внешнему виду

Таблица I

Номер заправки	Условное обозначение	Наименование изделия	Ширина застежки, мм: общая	Ширина застежки, мм: рабочая часть	Линейная плотность, г/м, не более	Прочность сцепления лент застежки: Напряжение, кПа, не менее, при сдвиге по длине $\sigma_{сд}$	Прочность сцепления лент застежки: Напряжение, кПа, не менее, при сдвиге по ширине $\sigma_{сш}$	Прочность сцепления лент застежки: Напряжение, кПа, не менее, при отрыве $\sigma_{о}$	Удельное усилие расслаивания, Н/см, не менее $P_{уд}$	Код ОКП
I.	ЗТ-I	Застежка текстильная	26±2	I8±I	22,0	68,0	49,0	I7,0	0,8	8I5I436007
2.	ЗТ-2	То же	26±2	I8±I	20,0	68,0	49,0	I9,0	0,5	8I5I436000
3.	ЗТ-3	-"-	20±2	I6±I	I4,0	78,0	49,0	I9,0	0,5	8I5I436009
4.	ЗТ-4	-"-	20±2	I6±I	I6,0	78,0	49,0	37,0	I,4	8I5I436011
5.	ЗТ-5	- " -	26±2	I8±I	22,0	60,0	40,0	I0,0	0,5	8I5I436016
6.	ЗТ-6	-"-	24±2	I8±I	22,0	60,0	40,0	I2,0	0,5	8I5I436080
7.	ЗТ-7	-"-	26±2	I8±I	22,0	60,0	40,0	I2,0	0,5	8I5I436015

ТУ I7-05-I5-88

Таблица 2

Номер заправки	Условное обозначение	Наименование лент	Наименование переплетения	Структура нити основ: коренная (грунт и кромка)	Структура нити основ: ворсовая	Уток	Ширина ленты, мм: общая	Ширина ленты, мм: рабочая часть	Число нитей в ленте основы по всей ширине: коренной (грунт и кромки)	Число нитей в ленте основы по всей ширине: ворсовой	Число нитей в ленте: утка на 1 см	Линейная плотность, г/м, не более
1.	ЗТ-1	Петельная	Основоворсовое перевивочное с одноуточным закреплением петель ворсовой основы	Нить капроновая 6,7 текс ∠12 ≤ 130х2 ≥ 400 или ≥ 220	Мононить капроновая 3,3 текс ∠1К0х8 ≥ 60 или 3,3 текс ∠1К0х6 ≥ 60	Нить капроновая 15,6 текс ∠39	26±2	20±2	192	39	16х2±2	12
		Крючковая	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	То же	Мононить капроновая диаметром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	Нить капроновая 5 текс ∠12 ≤ 130х4 ≥ 120	26±2	18±1	192	32	17±1	10,0
2.	ЗТ-2	Петельная	Основоворсовое с пятиуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая 3,3 текс ∠1К0х6 ≥ 60	То же	26±2	18±1	192	64	17±1	10,0
		Крючковая	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая диаметром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	"	26±2	18±1	192	32	17±1	10,0
3.	ЗТ-3	Петельная	Основоворсовое с пятиуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая 3,3 текс ∠1К0х6 ≥ 60	"	20±2	16±1	148	56	17±1	6,5
		Крючковая	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая диаметром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	"	20±2	16±1	148	28	17±1	7,5

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Продолжение табл. 2

Номер заправки	Условное обозначение	Наименование ковра	Наименование переплетения	Структура нити основы: коренная (грунт и кромка)	Структура нити основы: ворсовая	Структура нити: Уток	Длина ковра, мм: общая	Длина ковра, мм: рабочая часть	Число нитей в пучке основы по всей ширине: коренной (грунт и кромки)	Число нитей в пучке основы по всей ширине: ворсовой	Число нитей в пучке: утка на 1 см	Линейная плотность, г/м, не более
4.	ЗТ-4	Петельная-3	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	Нить капроновая 6,7 текс ✓12 ≤130х2 ≥400 или ≥220	Мононить капроновая 3,3 текс ✓1К0х6 х≠0	Нить капроновая 5 текс ✓12 ≤130х4 ≥120	20±2	16±1	148	56	17±1	9,0
		Крючковая	То же	То же	Мононить капроновая диаметром 0,20 или 0,22 или 0,24 мм	То же	20±2	16±1	148	28	17±1	7,0
5.	ЗТ-5	Петельная	Основоворсовое переплетение с одноуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая 3,3 текс ✓1К0х8 ≥60 или 3,3 текс ✓1 К0х5 ≥60	Нить капроновая 15,6 текс ✓39 или капроновая тощенная 5 текс ✓12 ≤130х4 ≥120	26±2	20±1	192	39	16х2±2	12,0
		Крючковая	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая диаметром 0,2;0,22 или 0,24мм	Нить капроновая 5 текс ✓12 ≤130х4 ≥120	26±2	18±1	192	32	17±1	10,0
6.	ЗТ-6	Петельная	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая 3,3 текс ✓1К0х8 ≥60 или 3,3 текс ✓1К0х5 ≥60	Нить капроновая 15,6текс ✓39 или нить капроновая тощенная 5 текс ✓12 ≤130х4 ≥120	24±2	18±1	192	54	16х2±2	12,0
		Крючковая	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	"	Мононить капроновая диаметром 0,22 или 0,24 мм	Нить капроновая 5 текс ✓12 ≤130х4 ≥120	24±2	18±1	192	32	17±1	10,0

Продолжение табл. 2

Номер заправки	Условное обозначение	Наименование лент	Наименование переплетения	Структура нити			Ширина ленты, мм		Число нитей в ленте			Линейная плотность, г/м, не более
				основа		Уток	общая	рабочая часть	коренной (грунт и кромка)	ворсовой	утка на I см	
				коренная (грунт и кромка)	ворсовая							
[illegible]	ЗТ-[illegible]	Детельная	Основоворсовое с трехуточным закреплением петель ворсовой основы	Нить капроновая [illegible] текс x2 ≠ I2 ≤ I30x2 ≠ 400 или ≠ 220	Нить капроновая 3,3 текс ≠ I80 x 6 ≠ 60 или 3,3 текс ≠ I80 x 6 ≠ 60	Нить капроновая 5 текс ≠ I2 ≤ I30 x 4 ≠ I20	26±2	I6±I	I92	64	I7±I	I2,0
		Крючковая	То же	То же	Мононить капроновая диаметром 0,24 мм	То же	26±2	I6±I	I92	32	I7±I	I0,0

для товаров народного потребления должны соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке по ГОСТ I5.007.-8I.

Застежка, применяемая в технических изделиях должна соответствовать образцам, согласованным между изготовителем и потребителем.

I.7 Застежка должна выпускаться первым сортом.

I.8. В лентах застежки не допускаются пороки внешнего вида:

участки лент без ворсового покрова;

затяжки ворсовой нити свыше 0,5 см более трех случаев на I м;

подплетина в одну нить свыше 0,5 см более трех случаев на I м;

участки с неразрезанными двумя смежными рядами петель по ширине лент более трех случаев на I м;

дыры, подплетины или петлями утка по кромке;

пятна грязные и масляные, не зачищенные растворителем;

кривизна ленты с высотой сегмента более I0 мм на длине I м.

(высота сегмента определяется путем наложения участка ленты с видимой кривизной на металлическую линейку по ГОСТ 427-75 с пределом измерения до I000 мм и измерения с помощью другой металлической линейки по ГОСТ 427-75 с пределом измерения до I50 и 300 мм прогиба искривленного края ленты по отношению к продольному ребру первой линейки. Измерение производится на расстоянии 500 мм от торца последней).

I.9. В лентах текстильной застежки допускаются следующие пороки внешнего вида:

пропуск крючков в один ряд по ширине ленты;

близна ворсовой основы в одну нить длиной до 5 см.

I.IO. В лентах застежки пороком не считают:

"малозаметные" продольные и поперечные полосы от кравения;

отдельные неразрезанные крючки и крайний ряд по длине в крючковой ленте.

I.II. На длине ленты I м допускается не более пяти пороков, перечисленных в пунктах I.6 и I.9.

I.I2. Недопускаемые пороки и пороки, превышающие размеры, указанные в пунктах I.8. и I.9. подлежат вырезу на предприятии - изготовителе.

I.2. Маркировка

I.2.I. Маркировка должна быть четкой не расплывчатой.

На концах каждой ленты застежки должен ставиться штамп контролера ОТК.

I.2.2. К каждому упакованному месту должен прикрепляться ярлык с указанием:

наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования изделия;

артикула или условного обозначения;

номера партии;

числа комплектов или рулонов застежки;

цвета;

фактической ширины ленты, мм;

общей длины застежки;

даты отправки;

обозначения настоящих технических условий;

штампа ОТК.

I.2.3. Ярлык должен быть отпечатан типографским способом. Заполнение данных, которые могут меняться, производят вручную несмываемой краской или спиртовыми чернилами.

I.2.4. Транспортная маркировка грузов - по ГОСТ I4I92-77 с нанесением манипуляционного знака "Боится сырости".

I.3. Упаковка

I.3.I. Готовые ленты раздельно одного цвета (петельная, крючковая) или застежка одного и того же условного обозначения должна скатываться в рулоны длиной от I5 до 50 м без перекосов и перевязываться в двух местах любым перевязочным материалом по нормативно-технической документации.

I.3.2. Рулоны лент, петельной и крючковой, одной длины, ширины и цвета должны комплектоваться попарно в комплекты и перевязываться перевязочным материалом по нормативно- технической документации.

I.3.3. Для транспортирования комплекты лент или рулоны застежки должны упаковываться в деревянные ящики типов I - II и УI по ГОСТ I0350-6I, оклеенные бумагой по ГОСТ II600-75 или складываться по пять штук в пачки, обертываться бумагой по ГОСТ II6I0-75, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ I0354-82 или другим упаковочным материалом по нормативно-технической документации и перевязываться шпагатом, тесьмой, лентой или другим материалом из химических волокон, из отходов основного производства по нормативно-технической документации и упаковываться в мешки из упаковочных тканей, нетканого и тканого тарного полотна по нормативно - технической документации, из -

торые по горловине должны перевязываться шпагатом или тесьмой по нормативно-технической документации.

1.3.4. Масса (брутто) грузового места не должна быть более 30 кг.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки – по ГОСТ 16218.0-82.

2.2. Объем партии не должен превышать 5000 м.

Допускается по согласованию с потребителем объем партии изменять.

2.3. Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования изделия;

артикула или условного обозначения;

номера партии;

общей длины застежки или лент в комплекте, м;

числа рулонов застежка или комплектов;

результатов испытаний физико-механических показателей (паспорт) по номенклатуре, согласованной с потребителем;

даты отправки;

подписи ответственного лица;

обозначения настоящих технических условий.

2.4. Застежки (комплекты) до начала приемки должны быть выдержаны не менее 24 ч в соответствии с ГОСТ 10681-75.

2.5. Испытания застежки(лент) на устойчивость окраски должны проводиться предприятием-изготовителем на одной партии только в

случае изменения рецептуры или технологии крашения.

2.6. Периодичность контроля физико-механических и химических показателей по ГОСТ 15216.1-82.

Показатели: "ширина", "линейная плотность", прочность сцепления лент застежки" изготовитель проверяет на каждой партии.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб - по ГОСТ 15126.0-82 в части общих положений.

Для проверки качества застежки по физико-механическим показателям от каждой партии отбирают по три единицы продукции (комплекта или рулона)застежки .

Из каждой отобранной единицы продукции отбирают по одной точечной пробе длиной (25±1) см.

Точечные пробы отрезают по всей ширине лент или застежки на расстоянии не менее 1 см от начала или конца единицы продукции.

3.2. Определение устойчивости окраски по ГОСТ 9733.0-83; ГОСТ 9733.4-83; ГОСТ 9733.5-83; ГОСТ 9733.27-83.

3.3. Определение линейных размеров - по ГОСТ 15216.1-82.

Общую и рабочую ширины лент застежки измеряют на точечной пробе с изнаночной стороны в трех местах: примерно в середине и на расстоянии 5 см от ее концов наложением линейки сверху на пробу.

3.4. Определение линейной плотности по ГОСТ 15216.2-82.

3.5. Определение прочности сцепления лент застежки (напряжений при сдвиге по длине, ширине, отрыве и удельного усилия при расслаивании) производится по ниже приведенной методике, разработанной УкрНИИШВ.

3.5.1. Метод отбора проб

3.5.1.1. Отбор и длина точечных проб по п. 3.1.

3.5.I.2. От каждой точечной пробы по всей ширине ленты отрезают четыре элементарные в виде полосок на расстоянии не менее 0,2 см от края точечной пробы, распределяя их последовательно по длине.

3.5.I.3. Длина элементарной пробы, см, устанавливается в зависимости от вида испытаний при:

сдвиге по длине	- 7,0 ± 0,2
сдвиге по ширине	- 5,0 ± 0,2
отрыве	- 5,0 ± 0,2
расслаивании	- 9,0 ± 0,2

3.5.2. Оборудование

Для проведения испытаний применяют:

устройство УСИ конструкции УкрНИИПВ (рис. I);

машину разрывную типа РМ-30-I с маятниковым силоизмерителем;

машину разрывную типа Z Т-4 с малоинерционным силоизмерителем, снабженную устройством, регистрирующим работу расслаивания застежки или самопишущим устройством для записи диаграммы расслаивания;

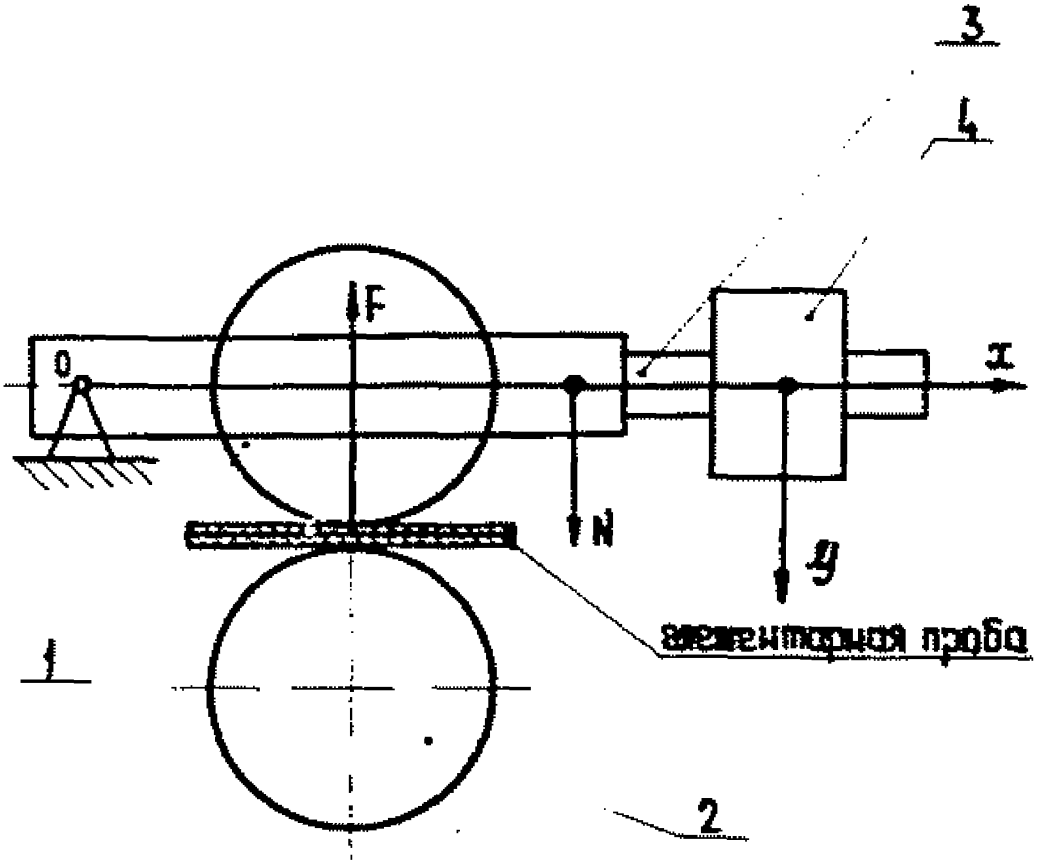
зажимы к разрывной машине конструкции УкрНИИПВ для закрепления элементарных проб застежки (рис.2);

линейку измерительную металлическую с ценой деления I мм - по ГОСТ 427-75, обеспечивающую погрешность измерения не более ± I мм;

ножницы - по ГОСТ 21239-77 и другой нормативно-технической документации;

секундомер - по ГОСТ 5072-79.

Схема заправки элементарной пробы текстильной застежки на УСЯ.



1,2 - прижимной и ведущий ролики,

3 - прижимная рамка

4 - дополнительный груз

Рис. 1

Схема заправки элементарных проб текстильной застежки в зажимы разрывной машины.

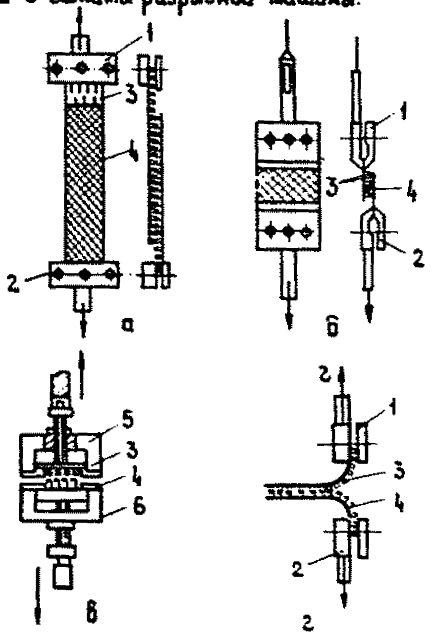


Рис. 2

а - при сдвиге по длине
б - при сдвиге по ширине
в - при отрыве
г - при раскалывании
1,2,5,6 - зажимы разрывной машины
3,4 - элементарная проба текстильной застежки (петельная и крючковая)

3.5.3. Подготовка к испытанию

3.5.3.1. Пробы перед испытанием должны быть выдержаны в свободном состоянии не менее 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681-75.

В этих же условиях проводят испытания.

3.5.3.2. Для определения напряжения при сдвиге по длине каждую элементарную пробу петельной и крючковой лент предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной (2,0±0,1) см и (5,0±0,1) см.

Затем участки обеих лент длиной (5,0±0,1) см соединяют между собой ворсовыми покровами внутрь в противоположных направлениях таким образом, чтобы участки петельной и крючковой лент длиной (2,0±1) см оставались свободными (несоединенными) с обоих концов пробы.

3.5.3.3. Подготовленные элементарные пробы застежки, прокатывают четыре раза между роликами устройства (рис.1), поочередно меняя концы заправки пробы между роликами.

При прокатывании застежки должна обеспечиваться постоянная удельная сила прижатия лент, которая в зависимости от ширины рабочей части застежки должна регулироваться установкой на рычаге, крепящемся на прижимной раме, дополнительных грузов, указанных в табл. 3.

Удельную силу прижатия лент (f), Н/см, при прокатывании элементарной пробы определяют по формуле:

$$f = \frac{F}{b}$$

где F – усилие прижима лент, Н;

b – ширина рабочей части ленты, см.

Удельная сила прилипания приведена в табл. 3.

Таблица 3

Ширина рабочей части ленты, см (b)	Удельная сила прилипания лент, Н/см (q)	Масса дополнительного груза, кг (g)	Усилие прилипания лент, Н (F)
I,6	6,9	0,I58	II,0
I,8	6,9	0,207	I2,4
2,0	6,9	0,256	I3,8

3.5.3.4. Для определения напряжения при сдвиге по длине и при отрыве петельную и крючковую ленты соединяют ворсовыми покровами внутрь по всей длине пробы и прокатывают в соответствии с п.3.5, 3.3.

3.5.3.5. Для определения удельного усилия расслаивания каждую элементарную пробу предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной (3,0±0,I) см и (6,0±0,I). Затем петельную и крючковую ленту складывают друг с другом ворсовыми покровами внутрь, соединяют по всей длине участка и прокатывают в соответствии с п.3.5.3.3.

3.5.4. Проведение испытаний

3.5.4.I. Испытание застежки на сдвиг по длине, ширине и отрыв производят на разрывной машине типа РМ-30-I с маятниковым силоизмерителем.

3.5.4.2. Для определения напряжения при сдвиге по длине ленты ($\sigma_{сд}$, перед началом испытаний на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами (7,0±0,2) см.

Подготовленные в соответствии с п.п. 3.5.3.2 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляют в зажимы приблизительно по центру под-

леднего без предварительного натяжения по схеме, приведенной на рис. 2"а".

Для этого свободный конец петельной части элементарной пробы 3 пропускают в верхний зажим I таким образом, чтобы ее края касались делений, нанесенных на щечках, и зажимают. Затем свободный конец крючковой части элементарной пробы 4 закрепляют в нижний зажим 2. После этого машину включают в работу и приводят в движение нижний зажим 2.

Элементарные пробы, заправленные в зажим, подвергают растяжению и по шкале разрывных нагрузок визуально отмечают максимальное усилие ($P_{сд}$), возникающее при сдвиге лент застежки по длине.

3.5.4.3. При определении напряжения при сдвиге по ширине лент $\sigma'_{сш}$, на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами, равным ширине рабочей части застежки в соответствии с табл. 3.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.I.2; 3.5.3.4 и 3.5.3.3 элементарные пробы по кромке заправляют в зажимы по всей их ширине по схеме, приведенной на рис. 2 "б".

Для этого кромку от петельной части элементарной пробы застежки пропускают в верхний зажим I, а крючковой – в нижний зажим 2. Затем машину включают в работу, приводят в движение нижний зажим и по шкале разрывных нагрузок визуально отмечают максимальное усилие $P_{сш}$, возникающее при сдвиге лент застежки по ширине.

3.5.4.4. Для определения напряжения при отрыве σ_o, на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами ориентировочно 2-3 мм.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.I.2; 3.5.3.4 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляются в зажимы по схеме рис. 2 "в".

По шкале разрывных усилий фиксируют максимальное усилие P_o, возникающее при отрыве лент застежки.

3.5.4.5. Определение удельного усилия при расслаивании произ-

водятся на разрывной машине типа 2Т-4 или на машине РМ-30-I (факультативно сроком на I год).

Для определения удельного усилия при расслаивании P_c, на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами 5 см.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.3.5 и 3.5.3.3 элементарные пробы запрягают в зажимы приблизительно по центру по схеме, приведенной на рис. 2 "г".

Для этого элементарную пробу застежки на участке (30±0,I) см разъединяют и образуют два свободных конца. Свободный конец петельной части элементарной пробы 3 пропускают в верхний зажим I таким образом, чтобы ее края касались делений, нанесенных на щечках, и зажимают зажим. Затем конец крючковой части элементарной пробы 4 закрепляют в нижний зажим 2. После этого машину включают в работу и приводят в движение нижний зажим 2.

Элементарные пробы, запрягаемые в зажимы машины, снабженной устройством, регистрирующим работу расслаивания застежки, подвергают растяжению и на шкале измерения работы визуально отмечают работу расслаивания A_{pc} на участке длиной 5 см.

При отсутствии устройства, регистрирующего работу расслаивания застежки, усилие при расслаивании Q определяют с помощью самопишущего устройства по диаграмме расслаивания (рис.3).

Проекция на ось абсцисс кривой диаграммы делится на четыре равных отрезка. Из точек деления восстанавливают перпендикуляры до пересечения с кривой диаграммы. Перпендикуляры, восстановленные из точек 2 и 3 деления оси абсцисс, отсекают от кривой участок со значащими точками, ординаты которых и представляют собой значения усилия Q_{pc} в масштабе диаграммы.

Значащими точками на указанных участках являются точки, расположенные на вершинах зубцов диаграммы.

Измерения ординат производят с погрешностью ± 0,5 мм.

Диаграмма расслаивания

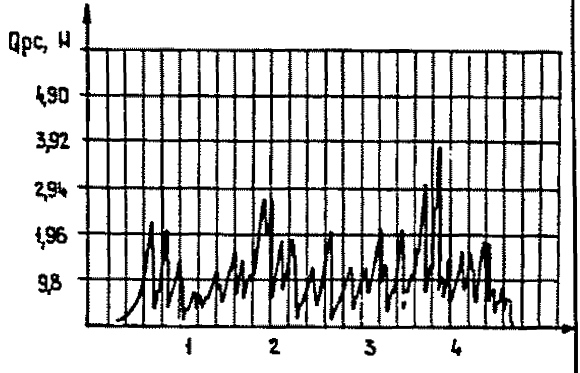


Рис. 3

Среднее усилие расслаивания определяют как среднее арифметическое из всех значений усилий, замеренных вышеизложенным методом.

3.5.5. Обработка результатов

3.5.5.I. Напряжение, МПа, при сдвиге по длине $\sigma_{сд}$, ширине $\sigma_{сш}$ и отрыве $\sigma_{о}$ вычисляют по формулам:

$$\sigma_{сд} = \frac{P_{сд}}{S} \qquad (I)$$

$$\sigma_{сш} = \frac{P_{сш}}{S} \qquad (2)$$

$$\sigma_{о} = \frac{P_{о}}{S} \qquad (3)$$

где $P_{сд}$, $P_{сш}$, $P_{о}$ – усилие при сдвиге по длине, ширине и отрыве, Н;

S – площадь контакта испытываемой части элементарной пробы, см².

За результат испытаний по показателям напряжений принимают среднее арифметическое результатов измерений всех элементарных проб.

Вычисления производят с точностью до первого десятичного знака и округляют до целого числа.

3.5.5.2. Удельное усилие при расслаивании $P_{рс}$, Н/см, определенное на:

I) разрывной машине с регистрирующим работу устройством вычисляют по формуле:

$$P_{рс} = \frac{A_{рс}}{b \cdot l} \qquad (4)$$

где $A_{рс}$ – работа расслаивания, Н.см;

b – ширина рабочей части элементарной пробы, см;

l – длина испытаний элементарной пробы, см.

2) разрывной машине с помощью самописущего устройства по диаграмме расслаивания вычисляют по формуле:

$$P_{pc} = \frac{Q_{pc}}{b} \qquad (5)$$

где Q_{pc} – среднее усилие расслаивания, Н;

b – ширина рабочей части элементарной пробы, см.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов измерений всех элементарных проб.

Вычисления производят до второго десятичного знака и округляют до первого десятичного знака.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Текстильную застежку транспортируют железнодорожным или воздушным видами транспорта мелкими партиями в крытых транспортных средствах в соответствии с Правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. При отправке партий, размер которых позволяет формировать транспортные пакеты, транспортирование груза необходимо производить транспортными пакетами по ГОСТ 21929-76.

4.3. Текстильная застежка должна храниться в крытых складских помещениях потребителя и изготовителя на стеллажах на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов и защищена от воздействия прямых солнечных лучей и влаги.

5. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. При использовании застежки в различных изделиях рабочая длина контакта петельной и крючковой лент в застежке должна быть не менее 3 см (факультативно срезом на 1 год).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества текстильной застежки требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

6.2. Гарантийный срок хранения – [illegible] со дня отправки застежки потребителю.

6.3. По истечении гарантийного срока хранения застежка может быть использована по назначению после проверки ее соответствия требованиям настоящих технических условий.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

ТУ 17-09-145-88

Лист

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативно-технической документации, на которую имеются ссылки в технических условиях "Застежка текстильная"

ГОСТ I5.007-8I	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 5072-79	Секундомеры механические. Технические условия
ГОСТ 9733.0-83	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-механическим воздействиям
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к стиркам
ГОСТ 9733.5-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к хлористированной воде
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окрасок к трению
ГОСТ I0350-8I	Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия
ГОСТ I0354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ I0681-75	Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения
ГОСТ II650-75	Бумага для упаковки текстильных материалов и изделий. Технические условия
ГОСТ I4I92-77	Маркировка грузов
ГОСТ I5.2I5.I-82	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров

ГОСТ 16218.2-82	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности
ГОСТ 21239-77	Ножницы медицинские. Общие технические условия
ГОСТ 21929-76	Транспортирование грузов пакетами. Общие требования
ГОСТ 23627-79	Изделия текстильно-галантерейные тканые плетеные, вязаные и вязаные метражные и штучные. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения
ТУ 6-06-С7-75	Нить капроновая тросовая крученая
ТУ 6-06-С39-77	Нить капроновая марки А линейной плотности 15,6 текс для трикотажной промышленности
ТУ 6-06-С40-77	Нить капроновая комплексная марки А для текстильно-галантерейной промышленности
ТУ 6-06-С107-80	Нить капроновая комплексная с низкой крутко и мононить для трикотажной промышленности
ТУ 6-06-С155-86	Мононить (леска) капроновая для сетных тканей
ТУ 6-06-С179-86	Мононить капроновая для рыболовных материалов
СТП 09-45-83	Нить капроновая крученая. Технические условия

gost.e-ecolog.ru