ГОСТ Р 50025—92

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОЛОТНА И ИЗДЕЛИЯ ТРИКОТАЖНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПИЛЛИНГУЕМОСТИ

Издание официальное

БЗ 1—92/57

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.075:006.354 Группа М49

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОЛОТНА И ИЗДЕЛИЯ ТРИКОТАЖНЫЕ

Метод определения пиллингуемости

ГОСТ Р 50025—92

Knitted fabrics and garments.
Methods for determination of pilling

ОКСТУ 8409

Дата введения 01.07.93

Настоящий стандарт распространяется на трикотажные полотна из всех видов пряжи и ее сочетаний с различными видами нитей, предназначенные для изготовления верхних изделий, и чулки, получулки и колготки (детские и женские) и устанавливает метод определения пиллингуемости.

Пиллингуемость — свойство текстильного полотна образовывать на своей поверхности закатанные в комочки концы волокон, называемые пиллями. Пиллингуемость характеризуется максимальным количеством пиллей в расчете на одну элементарную пробу.

Стандарт предназначен для использования при разработке и постановке новой продукции на производство.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Отбор проб трикотажных полотен по ГОСТ 8844.

1.2. От каждой точечной пробы отбирают по 1—2 элементарной пробе размером (105×105±1) мм таким образом, чтобы общее число элементарных проб равнялось четырем.

1.3. Для полотен с плосковязальных машин элементарные пробы вырезают из разных мест по ширине точечной пробы, для полотен с кругловязальных машин — из разных мест по длине точечной пробы.

Издание официальное

★

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

1.4. Для полотен с большим раппортом элементарные пробы вырезают таким образом, чтобы все участки раппорта равномерно попадали в зону испытаний.

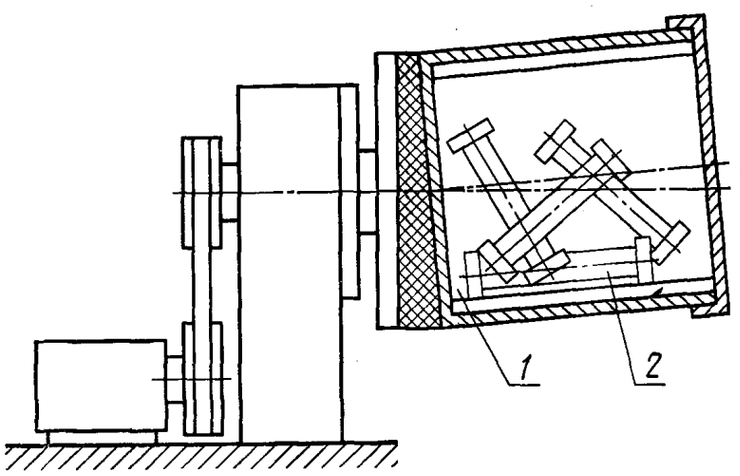
1.5. Для испытания чулок, получулок и колготок отбирают 2 точечные пробы. От каждой точечной пробы отбирают по 2 элементарные пробы с каждого паголенка на расстоянии 5 см от каждого борта чулок и получулок или нижней точки шва ластовицы колготок при одном переплетении торса и паголенка или от места границы торса и паголенка при разных переплетениях торса и паголенка.

2. АППАРАТУРА

Для проведения испытаний применяют:

устройство марки УПОЗ-1 (см. чертеж);

Устройство марки УПОЗ-1 для определения пиллингуемости



1 — вращающаяся камера; 2 — резиновые трубки с торцевыми кольцами

трубку резиновую по ГОСТ 5496 диаметром (30±1) мм длиной (125±1) мм с торцевыми кольцами диаметром (34±1) мм — 4 шт.;

шаблон для разметки элементарных проб (105×105±1) мм;

шаблон для подсчета пиллей (100×100±1) мм, представляющий собой сетку девяти секторов.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Элементарные пробы обшивают с четырех сторон швами, выполненными строчками трехниточного краеобметочного стежка.

3.2. Элементарные пробы перед испытанием выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681.

3.3. Элементарную пробу располагают вокруг трубки между торцевыми кольцами таким образом, чтобы петельные столбики были направлены вдоль образующей трубки. Края элементарной пробы сшивают вручную так, чтобы нитки не попадали в рабочую зону пробы.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Трубки в количестве 4 шт. с надетыми элементарными пробами помещают внутрь камеры, закрывают крышку и включают устройство. Время вращения камеры 3 ч.

4.2. Для подсчета пиллей на поверхности пробы трубки вынимают из камеры, разрезают сшитую пробу, слегка встряхивают ее и расправляют на столе, не повреждая поверхности пробы с образовавшимися пиллями.

4.3. На пробу осторожно накладывают шаблон для подсчета пиллей таким образом, чтобы в зону просмотра поверхности пробы не попадали краеобметочные швы.

4.4. Подсчитывают число пиллей в каждом секторе шаблона отдельно, затем их суммируют.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За результат испытания принимают среднее арифметическое пиллей по четырем элементарным пробам.

5.2. Вычисления проводят с точностью до 0,1 с последующим округлением до целого числа.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Комитетом легкой промышленности Российской Федерации

РАЗРАБОТЧИКИ

Г. С. Субботина, канд. техн. наук; **Е. И. Мартынова,** канд. техн. наук (руководители темы); **Г. О. Косарева**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 20.07.92 № 730

3. **Срок первой проверки — 1998 г.**
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 5496—78	2
ГОСТ 8844—75	1.1
ГОСТ 10681—75	3.2

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 11.08.92 Подп. в печ. 25.09.92 Усл. п. л. 0,375. Усл. кр.-отт. 0,375. Уч.-изд. л. 0,24. Тир. 212 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1383

gost.e-ecolog.ru