ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р ИСО 16322-1— 2013

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ

Определение перекоса после стирки

Часть 1
Изменение перекоса петельных столбиков в трикотажных изделиях

ISO 16322-1:2005
Textiles - Determination of spirality after laundering – Part 1: Percentage of wale spirality change in knitted garments (IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2014

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН учреждением Санкт-Петербургского государственного университета технологии и дизайна «Центр сертификации продукции легкой промышленности» («Универс-Тест») на основе аутентичного перевода стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Управлением технического регулирования и стандартизации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 ноября 2013г. № 1763-ст.

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 16322-1: 2005 «Материалы текстильные. Определение перекоса после стирки. Часть 1. Изменение перекоса петельных столбиков в трикотажных изделиях» (ISO 16322-1:2005 «Textiles - Determination of spirality after laundering - Part 1: Percentage of wale spirality change in knitted garments»).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им национальные стандарты Российской Федерации, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в ГОСТ Р 1.0—2012 (раздел 8). Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (gost.ru)

© Стандартинформ,2014

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ
Определение перекоса после стирки
Часть 1
Изменение перекоса петельных столбиков в трикотажных изделиях

Textiles. Determination of spirality after laundering. Part 1.
Percentage of wale spirality change in knitted garments

Дата введения — 2015—01—01

1 Область применения

Эта часть ГОСТ Р ИСО 16322 устанавливает метод определения процента изменения перекоса петельных столбиков после стирки в изделиях из кулирного трикотажа, выработанного на вязальных машинах.

Результаты, полученные по различным методикам, сравнению не подлежат.

Изменение перекоса вычисляется на основании его измерения на трикотажных изделиях до и после стирки.

2 Нормативные ссылки

Документы, необходимые для применения этого стандарта, перечислены ниже. Для документов, имеющих дату, допустима ссылка лишь на упомянутое издание, а для не имеющих даты – на последнее издание, включая изменения и дополнения.

ИСО 139:2005 Изделия текстильные. Стандартные атмосферные условия для проведения кондиционирования и испытаний (ISO 139:2005 Textiles — Standard atmospheres for conditioning and testing)

ИСО 4921:2000 Трикотаж. Основные понятия. Словарь (ISO 4921:2000 Knitting — Basic concepts — Vocabulary)

ИСО 6330:2012 Текстиль. Методы домашней стирки и сушки, применяемые для испытаний текстиля (ISO 6330:2012 Textiles — Domestic washing and drying procedures for textile testing)

ИСО 8388:1998 Полотна трикотажные. Типы. Словарь (Knitted fabrics — Types — Vocabulary)

3 Термины и определения

В настоящем документе применены термины и определения, приведенные в стандартах ИСО 4921, ИСО 8388.

3.1 Перекос петельного столбика: Искривление структуры кругловязаного полотна, в котором петельные столбики располагаются по спирали вокруг оси трубки полотна.

4 Основные положения

Борт или кайму стана изделия, предназначенного для стирки, натягивают до тех пор, пока их верхняя кромка не распрямится. Затем измеряют угол между петельными столбиками и линией верхней кромки борта или каймы (рисунок 1). Это измерение повторяют после стирки (рисунок 2) и вычисляют процент изменения перекоса по разнице углов наклона петельных столбиков.

5 Приборы и инструменты

5.1 Калиброванная металлическая линейка длиной не менее 20 см с ценой деления 1 мм.

5.2 Прозрачный пластиковый транспортир (угломер) со шкалой от 0° до 180° и ценой деления в 1°.

5.3 Два груза для натяжения образца массой в (1 ± 0,01) кг каждый и площадью около 20 $см^2$.

5.4 Устройство для отжима воды, например, бытовая центрифуга.

5.5 Автоматическая стиральная машина (в соответствии с ИСО 6330).

6 Кондиционирование образцов

Выдержать изделия в стандартных атмосферных условиях в соответствии с ИСО 139 в течение не менее четырех часов.

7 Характеристика образцов

Образец представляет собой стан готового изделия.

8 Методика испытания

8.1 Положить изделие на гладкую поверхность лицевой стороной полотна вверх.

8.2 При необходимости прижать грузом борт (кайму) изделия с одного края. Потянуть противоположную сторону борта (каймы) до тех пор, пока линия края борта (каймы) не распрямится, а петельные столбики борта (каймы) не расположатся перпендикулярно к ней. Положить второй груз на другой конец борта (каймы), чтобы зафиксировать его прямолинейное расположение.

8.3 Используя центральную треть ширины изделия, выбрать один петельный столбик, приложить линейку в точке пересечения этого столбика с границей между станом и верхней кромкой борта (каймы) изделия. Зафиксировав эту точку, поворачивать вокруг нее линейку до тех пор, пока она не совместится с выбранным петельным столбиком на длине (200 ± 1) мм от верхней кромки борта (каймы) изделия.

8.4 Не двигая линейку, положить на нее транспортир так, чтобы основание транспортира совпадало с верхней кромкой борта (каймы). Измерить угол α, который образуют линейка и основание транспортира, параллельное верхней кромке борта (каймы) изделия (рисунок 1).

8.5 Повторить процедуру в трех разных местах лицевой стороны изделия и трех - изнаночной, чтобы в итоге получить шесть измерений.

8.6 Выстирать изделие по одной из нижеперечисленных методик с интенсивным отжимом.

8.6.1 Для изделий, подлежащих только сухой чистке: провести замачивание образца в холодной воде в течение 30 минут с последующим отжимом в течение одной минуты.

8.6.2 Для изделий, подлежащих ручной стирке: провести однократную процедуру, моделирующую ручную стирку согласно ИСО 6330.

8.6.3 Для изделий, подлежащих машинной стирке: провести один цикл машинной стирки по программе 7А, либо в ином режиме, допускаемом ИСО 6330, по соглашению заинтересованных сторон.

8.7 Высушить расправленное изделие при комнатной температуре или в сушильном шкафу при температуре не более 60 °С.

8.8 После сушки положить изделие на ровную гладкую поверхность, расправить основные складки и выдержать в кондиционных условиях в соответствии с пунктом 6.

8.9 Вновь измерить перекос в соответствии с п.п. 8.1 – 8.5.

9 Обработка результатов

Подсчитать средние арифметические значения из шести исходных измерений и шести измерений после стирки с точностью до 1 °.

Подсчитать изменение перекоса в процентах:

$$S = \frac{\alpha - \beta}{\alpha} \cdot 100,$$

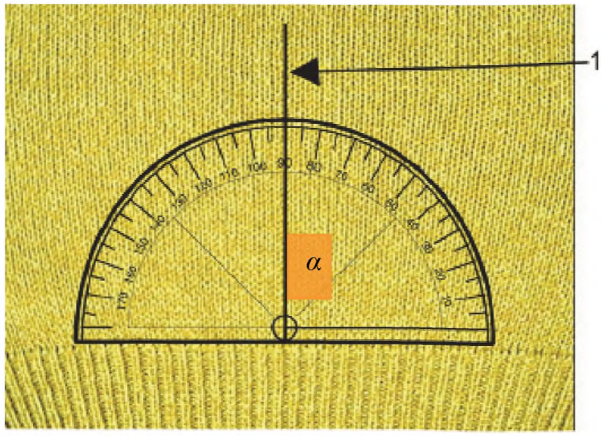
где S – процент изменения перекоса петельных столбиков;

α – угол перекоса петельных столбиков до стирки (рисунок 1);

β – угол перекоса петельных столбиков после стирки (рисунок 2).

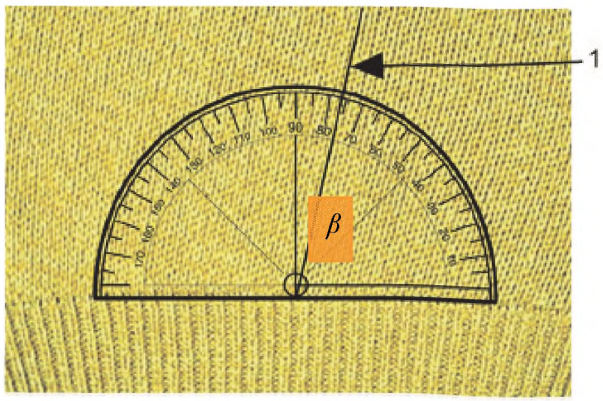
10 Содержание отчета

Отчет об испытании должен содержать:
а) ссылку на настоящий стандарт;
б) описание испытуемого изделия;
в) среднее значение угла перекоса петельных столбиков в изделии до стирки;
г) среднее значение угла перекоса петельных столбиков после стирки;
д) процент изменения перекоса петельных столбиков в изделии до и после стирки;
е) методику стирки.



1 – измерение до стирки, α = 90 ° в формуле из п. 9

Рисунок 1 – Фотография образца до стирки



1 – измерение после стирки, β = 76 ° в формуле из п. 9

Рисунок 2 – Фотография образца после стирки

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии национальных стандартов Российской Федерации ссылочным международным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта
ИСО 139:2005	IDT	ГОСТ Р ИСО 139–2007 Стандартные атмосферные условия для кондиционирования и проведения испытаний
ИСО 4921:2000	-	*
ИСО 6330:2012	-	*
ИСО 8388:1998	-	*

* Соответствующий национальный стандарт отсутствует

Примечание – В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:

- IDT–идентичные стандарты.

УДК 677.017.85:006.354 ОКС 59.080.30
61.020

Ключевые слова: перекос, петельный столбик, стирка, трикотажное изделие

Подписано в печать 01.10.2014. Формат 60x84 1/8.

Усл. печ. л. 0,93. Тираж 33 экз. Зак. 3814.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru