МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
19297—
2003**

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ С ОГНЕЗАЩИТНОЙ ОТДЕЛКОЙ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 8—2002/152



Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БЕЛГИСС)

2 ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 23 от 22 мая 2003 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азгосстандарт
Армения	AM	Армгосстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Госстандарт России
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узгосстандарт
Украина	UA	Госстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25 октября 2005 г. № 260-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 19297—2003 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 марта 2006 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 19297—73

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе (каталоге) «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2005

В Российской Федерации 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

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Классификация 2
4 Технические требования 2
5 Правила приемки 2
6 Методы испытаний 2
7 Транспортирование и хранение 6
8 Гарантии изготовителя 6
Приложение А Параметры типовых стиральных машин 7
Приложение Б Бесфосфатное эталонное моющее средство, не содержащее оптический отбеливатель 7

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ С ОГНЕЗАЩИТНОЙ ОТДЕЛКОЙ

Технические условия

Treated for fire-resistance cotton fabrics.
Specifications

Дата введения — 2006—03—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на хлопчатобумажные ткани с огнезащитной отделкой на основе дициандиамида и фосфорной кислоты, предназначенные для изготовления изделий спецназначения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 3811—72 (ИСО 3801—77, ИСО 3932—76, ИСО 3933—76) Материалы текстильные. Ткани, нетканые полотна и штучные изделия. Методы определения линейных размеров, линейной и поверхностной плотностей

ГОСТ 3812—72 Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения плотностей нитей и пучков ворса

ГОСТ 3813—72 (ИСО 5081—77, ИСО 5082—82) Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения разрывных характеристик при растяжении

ГОСТ 6709—72 Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 7000—80 Материалы текстильные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 7913—76 Ткани и штучные изделия хлопчатобумажные и смешанные. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения

ГОСТ 8737—77 Ткани и штучные изделия хлопчатобумажные, из пряжи химических волокон и смешанные. Первичная упаковка и маркировка

ГОСТ 9733.0—83 Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям

ГОСТ 9733.1—91 (ИСО 105-B01—88) Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к свету

ГОСТ 9733.4—83 Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам

ГОСТ 9733.5—83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде

ГОСТ 9733.6—83 Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окраски к поту

ГОСТ 9733.13—83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к органическим растворителям

ГОСТ 9733.27—83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению

ГОСТ 10641—88 Ткани и штучные изделия текстильные. Нормы допускаемых отклонений по показателям поверхностной плотности и числу нитей на 10 см

ГОСТ 10681—75 Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения

ГОСТ 20566—75 Ткани и штучные изделия текстильные. Правила приемки и метод отбора проб

ГОСТ 21768—76 Ткани и штучные изделия военного ассортимента. Правила приемки

Издание официальное

ГОСТ 25336—82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 30084—93 Материалы текстильные. Первичная маркировка

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Классификация

3.1 Ткани с огнезащитной отделкой изготовляют из фланели, диагонали, сатина-трико и двухслойной кирзы гладкокрашеных по НД.

3.2 Условное обозначение хлопчатобумажных тканей с огнезащитной отделкой состоит из наименования ткани в соответствии с таблицей 1, указания вида отделки, обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения фланели гладкокрашеной с огнезащитной отделкой:

Фланель гладкокрашеная с огнезащитной отделкой ГОСТ 19297—2003

4 Технические требования

4.1 Характеристики

4.1.1 Ткани с огнезащитной отделкой должны изготовляться по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

4.1.2 Ткани с огнезащитной отделкой по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

4.1.3 По устойчивости окраски ткани должны соответствовать требованиям ГОСТ 7913.

4.1.4 Ткани с огнезащитной отделкой не должны гореть и тлеть после выдерживания их в пламени в течение 15 с.

4.1.5 Огнезащитные свойства тканей должны сохраняться после проведения шести химических чисток перхлорэтиленом или уайт-спиритом, кипячения их в дистиллированной воде и после проведения 12 стирок.

4.1.6 По внешнему виду и отделке ткани должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Упаковка

4.2.1 Складывание и первичная упаковка тканей — по ГОСТ 8737.

4.2.2 Упаковка тканей при транспортировании — по ГОСТ 7000.

4.3 Маркировка

4.3.1 Первичная маркировка тканей — по ГОСТ 30084.

4.3.2 Маркировка тканей при транспортировании — по ГОСТ 7000.

5 Правила приемки

Правила приемки — по ГОСТ 21768 и ГОСТ 20566 со следующим дополнением: контролю качества тканей по огнезащитным свойствам подвергают каждую упаковочную единицу партии.

6 Методы испытаний

6.1 Отбор проб — по ГОСТ 20566.

6.2 Определение поверхностной плотности — по ГОСТ 3811.

6.3 Определение числа нитей на 10 см — по ГОСТ 3812.

6.4 Определение разрывных характеристик — по ГОСТ 3813.

6.5 Определение устойчивости окраски — по ГОСТ 9733.0, ГОСТ 9833.1, ГОСТ 9733.4—ГОСТ 9733.6, ГОСТ 9733.13, ГОСТ 9733.27.

6.6 Определение огнезащитных свойств

6.6.1 Аппаратура и материалы

Горелка спиртовая лабораторная по ГОСТ 25336 или лабораторная газовая горелка Бунзена.

Секундомер по НД.

6.6.2 Испытания проводят в вытяжном шкафу. Пламя горелки должно быть защищено от движения воздуха. Высота пламени должна быть 40—50 мм.

6.6.3 От каждого отобранного по 6.1 куска ткани отбирают точечную пробу длиной 50 мм и на расстоянии не менее 100 мм от кромки ткани вырезают элементарную пробу размером 50 × 200 мм.

Полоску ткани вводят в пламя горелки вертикально сверху таким образом, чтобы нижний узкий край полоски погрузился в пламя на 20 мм, и в этот момент включают секундомер.

Время выдерживания элементарной пробы в пламени — 15 с. Огнезащитной считают ткань, которая после удаления из пламени не горит и не тлеет.

6.7 Определение сохранности огнезащитных свойств тканей после действия кипящей дистиллированной воды

6.7.1 Аппаратура и материалы

Лабораторная посуда из термически стойкого стекла по НД.

Электроплитка по НД.

Шкаф сушильный, обеспечивающий температуру (110 ± 5) °С.

Фильтровальная бумага по НД.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

6.7.2 Для проведения испытания от каждой точечной пробы, отобранной для определения физико-механических показателей, вырезают элементарную пробу размером 50 × 200 мм и кипятят ее в дистиллированной воде при модуле ванны 1:50. Время кипячения элементарной пробы кирзы — 10 мин, элементарной пробы остальных тканей — 5 мин.

Избыток влаги после кипячения удаляют отжимом полоски между листами фильтровальной бумаги и высушиванием ее на воздухе или в сушильном шкафу при температуре 80 °С—100°С.

После высушивания элементарную пробу выдерживают в течение 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681 и определяют ее огнезащитные свойства по 6.6.3.

6.8 Определение сохранности огнезащитных свойств тканей после химической чистки

6.8.1 Аппаратура и материалы

Колба коническая вместимостью 500 $см^3$ с пробкой по НД.

Перхлорэтилен по НД.

Уайт-спирит по НД.

Усилитель 28 по НД.

Прибор для встряхивания типа ДВА-УЗ.

Шкаф сушильный, обеспечивающий температуру (80± 2) °С.

6.8.2 Для проведения испытания от каждой точечной пробы, отобранной для определения физико-механических показателей, вырезают элементарную пробу размером 50 × 200 мм, помещают ее в коническую колбу с пробкой и заливают перхлорэтиленом или уайт-спиритом с усилителем 28.

Отношение объема взятого перхлорэтилена или уайт-спирита к массе точечной пробы должно быть 1:20, а массовая концентрация усилителя 28 должна быть 2,5 $г/дм^3$.

Колбу закрепляют на приборе для встряхивания и содержимое непрерывно перемешивают в течение 120 мин.

6.8.3 По окончании испытания элементарную пробу отжимают, сушат при температуре (80 ± 2) °С.

Процедуру химической чистки повторяют еще 5 раз, доведя общее количество процедур до 6.

6.8.4 После высушивания образцы выдерживают 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681 и определяют огнезащитные свойства по 6.6.3.

Таблица 1

Наименование тканей	Поверхностная плотность, г/м^2	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 50 × 200 мм				Раздирающая нагрузка полоски ткани размером 70 × 200 мм			
		основы	утка	основы		утка		основы		утка	
				кгс	Н	кгс	Н	кгс	Н	кгс	Н
Фланель гладкокрашеная	290_{-14}	290 ± 6	192 ± 6	39_{-4}	382_{-39}	34_{-3}	333_{-29}	$1,5_{-0,2}$	$14,7_{-1,9}$	$3,0_{-0,3}$	$29,4_{-2,9}$
Диагональ гладкокрашеная	337_{-17}	315 ± 6	202 ± 6	74_{-7}	725_{-68}	70_{-7}	686_{-68}	$2,6_{-0,3}$	$25,5_{-2,9}$	$3,3_{-0,3}$	$32,3_{-2,9}$
Сатин-трико гладкокрашеный	265_{-14}	337 ± 7	636 ± 19	43_{-4}	421_{-39}	58_{-6}	569_{-58}	$1,7_{-0,2}$	$16,6_{-1,9}$	$3,3_{-0,3}$	$29,4_{-2,9}$
Кирза двухслойная гладкокрашеная	412_{-20}	550 ± 12	394 ± 12	150_{-15}	1471_{-147}	110_{-10}	1079_{-98}	$2,5_{-0,3}$	$24,5_{-2,9}$	$2,5_{-0,3}$	$24,5_{-2,9}$
Примечание — Допускаемые отклонения по поверхностной плотности и числу нитей на 10 см приняты в соответствии с требованиями ГОСТ 10641.											

6.9 Определение сохранности огнезащитных свойств тканей после стирки

6.9.1 Аппаратура и материалы

Стиральная машина (тип А) согласно приложению А.

Стиральная машина (тип W) согласно приложению А.

Вода с жесткостью не более 20 мг/л в пересчете на карбонат кальция.

Наполнитель, состоящий из образцов ткани из чистого отбеленного хлопка или полиэфира прямоугольной формы. Размеры сторон образца должны быть от 350 до 500 мм, края его должны быть обработаны для предотвращения высыпания.

Моющее средство с низким пенообразованием, содержащее перборат натрия по НД.

Примечание — Рекомендуется использовать моющее средство, отвечающее требованиям, установленным в приложении Б. Перборат натрия добавляется к моющему средству непосредственно перед стиркой в соотношении: одна часть пербората к четырем частям моющего средства.

Шкаф сушильный, обеспечивающий температуру (110 ± 5) °С.

6.9.2 Методы стирки текстильных тканей перед испытанием на воспламеняемость

6.9.2.1 Размеры испытуемых элементарных проб должны быть достаточными для последующего проведения испытания на воспламеняемость. Половину общей массы загружаемого сухого материала должна составлять масса испытуемых образцов, а другую половину — наполнитель.

6.9.2.2 Объем барабана, номинальная загрузка, масса моющего средства, верхний и нижний уровни заполнения стиральной машины определяют по формулам (1)—(5).

Объем барабана V_1, л, без учета объема, занимаемого ребрами для подъема белья, вычисляют с точностью до 1 л по формуле

$$V_1 = \pi l r^2 \cdot 10^{-6}, \quad (1)$$

где l — длина барабана, мм;

r — радиус барабана, мм.

Общую массу загружаемого сухого материала m_1 (номинальную загрузку), кг, вычисляют с точностью до 0,1 кг по формуле

$$m_1 = (0{,}060 \pm 0{,}004)V_1. \quad (2)$$

Массу моющего средства m_2, г, вычисляют с точностью до 0,5 г по формуле

$$m_2 = (0{,}30 \pm 0{,}02)V_1. \quad (3)$$

Объем воды V_2, л, необходимый для заполнения машины до нижнего уровня заполнения без учета загружаемого материала в неподвижном барабане, вычисляют с точностью до 0,5 л по формуле

$$V_2 = (0{,}30 \pm 0{,}02)V_1. \quad (4)$$

Объем воды V_3, л, необходимый для заполнения машины до верхнего уровня заполнения без учета загружаемого материала в неподвижном барабане, вычисляют с точностью до 0,5 л по формуле

$$V_3 = (0{,}54 \pm 0{,}04)V_1. \quad (5)$$

Примечание — Некоторые модели стиральных машин имеют заданный нижний уровень заполнения. В других машинах необходимо проводить регулировку нижнего уровня (приложение А).

6.9.2.3 Стандартный метод стирки в автоматических стиральных машинах типа А

В машину помещают элементарные пробы и наполнитель общей массой загружаемого сухого материала m_1. Машину включают, устанавливают минимальную скорость вращения, заполняют водой температурой 15 °С—40 °С до нижнего уровня заполнения, добавляют моющее средство массой m_2.

Если температура воды в машине ниже 37 °С, ее подогревают до (40 ± 3) °С при неподвижном барабане. Затем в течение (15 ± 3) мин воду подогревают до температуры (75 ± 3) °С при минимальной скорости вращения барабана, включают среднюю скорость вращения и стирают при этой температуре в течение (15 ± 0,5) мин. Воду сливают.

Наполняют машину холодной водой до верхнего уровня заполнения. Элементарные пробы полоскают в течение 3 мин, затем воду сливают. Процедуру повторяют три раза, доведя общее число полосканий до четырех. Высушивают в центрифуге в течение 6 мин.

Повторяют цикл, состоящий из стирки, полоскания и высушивания в центрифуге, еще 11 раз, доведя общее число процедур до 12.

Примечание — Если указанные процедуры не могут быть непрерывными, элементарные пробы могут оставаться после сушки в центрифуге в течение не более 18 ч.

Элементарные пробы высушивают на воздухе или в сушильном шкафу при температуре 80 °С—100 °С.

6.9.2.4 Сокращенный метод стирки в автоматических стиральных машинах (тип А)

В машину помещают элементарные пробы и наполнитель общей массой m_1. Включают машину, устанавливают минимальную скорость вращения, наполняют водой температурой 15 °С—40 °С до нижнего уровня заполнения, добавляют моющее средство массой m_2.

Если температура вливаемой воды ниже 37 °С, ее подогревают до (40 ± 3) °С при неподвижном барабане. Затем устанавливают минимальную скорость вращения и стирают при температуре (40 ± 3) °С в течение (15 ± 3) мин. Воду сливают.

Наполняют машину холодной водой до верхнего уровня заполнения. Элементарные пробы полоскают в течение 3 мин, затем сливают воду. Эту процедуру повторяют еще три раза, доведя общее число полосканий до четырех. Элементарные пробы высушивают в центрифуге в течение 3 мин.

Повторяют цикл, состоящий из стирки, полоскания и высушивания в центрифуге, еще 11 раз, доведя общее число процедур до 12.

Примечание — Если указанные процедуры не могут быть непрерывными, элементарные пробы могут оставаться после сушки в центрифуге в течение не более 18 ч.

Элементарные пробы высушивают на воздухе или в сушильном шкафу при температуре 80 °С—100 °С.

6.9.2.5 Стандартный метод стирки в стиральной машине барабанного типа (тип W)

В машину помещают элементарные пробы и наполнитель общей массой m_1. Наполняют ее холодной водой до нижнего уровня заполнения, добавляют моющее средство массой m_2.

Включают машину, доводят температуру воды до (75 ± 3) °С и стирают при этой температуре в течение 15 мин. Общее время стирки, включая период нагревания, должно быть (30 ± 3) мин. Воду сливают.

Примечание — Уровень воды будет подниматься в результате конденсации пара во время нагревания.

Наполняют машину холодной водой до верхнего уровня заполнения. Элементарные пробы полоскают в течение 3 мин, затем сливают воду. Эту процедуру повторяют еще три раза, доведя общее число полосканий до четырех.

Повторяют процедуру стирки и полоскания еще 11 раз, доведя общее число процедур до 12.

Элементарные пробы высушивают на воздухе или в сушильном шкафу при температуре 80 °С—100 °С.

6.9.2.6 Сокращенный метод стирки в стиральной машине барабанного типа (тип W)

В машину помещают элементарные пробы и наполнитель общей массой m_1. Наполняют ее холодной водой до нижнего уровня заполнения, добавляют моющее средство массой m_2.

Включают машину, увеличивают температуру до (40 ± 3) °С и стирают при этой температуре в течение (15 ± 0,5) мин. Затем воду сливают.

Примечание — Уровень воды будет подниматься в результате конденсации пара во время нагревания.

Наполняют машину холодной водой до верхнего уровня заполнения. Элементарные пробы полоскают в течение 3 мин, затем сливают воду. Повторяют эту процедуру еще три раза, доведя общее число полосканий до четырех.

Повторяют цикл, состоящий из стирки, полоскания и высушивания в центрифуге, еще 11 раз, доведя общее число процедур до 12.

Элементарные пробы высушивают на воздухе или в сушильном шкафу при температуре 80 °С—100 °С.

6.9.3 После высушивания элементарные пробы выдерживают в течение 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681 и определяют огнезащитные свойства по 6.6.3.

6.9.4 Протокол испытания материалов на воспламеняемость, проведенного после стирки, должен содержать следующие данные:

а) тип стиральной машины и объем барабана;

б) тип моющего средства;

в) метод стирки (стандартный или сокращенный);

г) метод сушки;

д) любое отклонение от указанных методов;

е) фразу «Испытано после стирки в соответствии с ГОСТ 19297—2003»;

ж) результат испытания на соответствие 4.1.4.

6.10 Внешний вид, соответствие упаковки и правильность маркировки определяют визуально.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование тканей — по ГОСТ 7000.

7.2 Ткани должны храниться в закрытом неотапливаемом помещении защищенными от попадания прямых солнечных лучей и влаги.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения тканей — 1 год с даты изготовления.

Приложение А
(справочное)

Параметры типовых стиральных машин

Тип	A1	A2	W
Модель	Wascator	Miele	Машины барабанного типа
Объем V_1, л	70	45	148
Загрузка m_1, кг	4,2 ± 0,3	2,7 ± 0,2	8,9 ± 0,6
Объем до нижнего уровня загрузки V_2, л	21,0 ± 1,5	13,5 ± 1,0	44,5 ± 3,0
Объем до верхнего уровня загрузки V_3, л	38,0 ± 3,0	24,5 ± 2,0	80,8 ± 6,0
Масса моющего средства m_2, г	21,0 ± 1,5	13,5 ± 1,0	44,5 ± 3,0

Примечания

1 Тип А — автоматическая стиральная машина с горизонтально вращающимся барабаном и реверсивным механизмом.

Барабан должен иметь диаметр от 480 до 610 мм и быть оснащен тремя или четырьмя ребрами для подъема белья. Вращение должно осуществляться со скоростью 30 или 52 об/мин и изменять свое направление через каждые 10 или 20 оборотов. Объем воды должен контролироваться. Уровень заполнения барабана должен быть от 0,3 V_1 до 0,54 V_1 (где V_1 — объем вращающегося барабана, рассчитанный в соответствии с 6.9.2.2). Температура воды также должна контролироваться. Данная стиральная машина должна использоваться в соответствии с методиками, указанным в 6.9.2.3 и 6.9.2.4.

2 Тип W — стиральная машина барабанного типа с горизонтально вращающимся барабаном и реверсивным механизмом. Барабан должен иметь диаметр от 400 до 600 мм и быть оснащен тремя или четырьмя ребрами для подъема белья. Вращение должно осуществляться со скоростью от 50 до 55 об/мин и изменять свое направление через каждые 5 или 10 оборотов. Данная стиральная машина или другие машины с аналогичными характеристиками используют в методах стирки, указанных в 6.9.2.5 и 6.9.2.6.

3 Стиральные машины марок Wascator и Miele — примеры используемых машин. Другие машины также могут использоваться, если они соответствуют установленным требованиям.

4 Фиксированные уровни I и II на машинах марки Miele и разметки 10 и 20 см на машинах Wascator типа 71М должны показывать указанные объемы.

Приложение Б
(справочное)

Бесфосфатное эталонное моющее средство, не содержащее оптический отбеливатель

В процентах

Наименование компонента	Норма
Алкилбензолсульфонат натрия	18,00
Алюмосиликат натрия	25,00
Натрий углекислый	18,00
Силикат натрия (SiO_2/Na_2O = 1,6)	0,50
Сульфат натрия	22,13
Полиэтиленгликоль	2,76
Полиакрилат натрия	3,50
Эфиры ортокремниевой кислоты (пеногаситель)	0,04
Вода	10,00
Другие вещества (непрореагировавшие в поверхностно-активных агентах)	0,07
Всего	100,00

УДК 677.21.027.625.162:006.354 МКС 59.080.40 М68 ОКП 83 1000

Ключевые слова: хлопчатобумажные ткани, хлопчатобумажные ткани с огнезащитной отделкой, технические условия, огнезащитные свойства, методы контроля

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 08.11.2005. Подписано в печать 22.11.2005. Формат 60 × 84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,95. Тираж 300 экз. Зак. 867. С 2130.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru