ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТКАНИ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ КРУЧЕНЫХ КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙ

ГОСТ 19907—74

Издание официальное

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *В. В. Римкявичюс*
Корректор *Э. В. Митяй*

Сдано в наб. 02.02.76. Подп. в печ. 22.04.76. 0,75 п. л. Тир. 8000. Цена 4 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 765

УДК 677.521.064(023.74) Группа И16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 19907—74

ТКАНИ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ КРУЧЕНЫХ КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙ

Dielectric fabrics made of glass. Twisted complex threads

Взамен ГОСТ 8481—61 в части марок Э, СЭ

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2 июля 1974 г. № 1601 срок действия установлен

с 01.01.76
до 01.01.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ткани из стеклянных крученых комплексных нитей, предназначенные для изготовления электроизоляционных материалов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Электроизоляционные ткани должны вырабатываться из нитей алюмоборосиликатного состава стекла с содержанием окислов щелочных металлов не более 0,5%.

1.2. Ткани должны вырабатываться из нитей, изготовленных на прямых замасливателях, на замасливателе «парафиновая эмульсия» или аппретированными.

1.3. В зависимости от назначения ткани должны вырабатываться следующих классов:

1-й класс—для фольгированных слоистых пластиков;

2-й класс—для стеклолакотканей;

3-й класс—для стеклотекстолитов;

4-й класс—для слюдинитов, слюдопластов и миканитов.

1.4. Ткани должны выпускаться следующих марок, указанных в табл. 1, и по физико-механическим показателям соответствовать нормам, указанным в этой таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Декабрь 1975 г.

★

© Издательство стандартов, 1976

Таблица 1

Марка	Толщина ткани, мм	Масса 1 м² ткани, г	Плотность ткани, нитей/см		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм, кгс, не менее	
			по основе	по утку	по основе	по утку
Э1—25	0,025±0,002	24±2	30+1	30±1	15	12
Э1—30	0,030±0,002	27±3	24+1	21±1	15	12
Э1—43	0,043±0,003	45±4	24+1	22±1	30	25
Э1—62	0,062±0,005	68±4	20+1	20±1	40	30
Э1—62-В	0,062±0,006	68±4	20+1	20±1	35	30
Э1—100	0,100±0,008	108±6	20+1	20±1	60	60
Э1—100-В	0,100±0,010	108±6	20+1	20±1	30	30
Э1—125	0,125±0,010	145±9	16+1	16±1	90	90
Э1—150-78	0,150±0,012	150±9	11+1	11±1	100	100
Э1—150-В	0,150±0,015	150±9	11+1	11±1	40	40
Э2—30	0,030±0,003	27±3	24+1	21±1	15	12
Э2—43	0,043±0,004	45±5	24+1	22±1	40	25
Э2—62	0,062±0,005	68±5	20+1	20±1	40	30
Э2—62-В	0,062±0,006	68±5	20+1	20±1	35	30
Э2—80	0,080±0,006	95±10	20+1	20±1	60	50
Э2—80-В	0,080±0,008	95±10	20+1	20±1	45	35
Э2—100	0,100±0,008	108±10	20+1	20±1	60	60
Э2—100-В	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	45	36
Э3—100	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	60	60
Э3—100-В	0,100±0,012	108±10	20+1	20±1	45	36
Э3—100—78	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	60	60
Э3—100-ПТ	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	60	60
Э3—125	0,125±0,013	145±12	16+1	16±1	90	90
Э3—125-ПТ	0,125±0,013	145±12	16+1	16±1	90	90
Э3—150-ПТ	0,150±0,015	150±12	11+1	11±1	100	100
Э3—150—78	0,150±0,015	150±12	11+1	11±1	100	100
Э3—200	0,200±0,020	195±16	10+1	9±1	115	110
Э3—200-ПТ	0,200±0,020	195±16	10+1	9±1	115	110
Э3—200—78	0,200±0,020	195±16	10+1	9±1	115	110
Э3—250-ПТ	0,250±0,025	230±18	8+1	7±1	120	110
Э3—250—78	0,250±0,025	230±18	8+1	7±1	120	110
Э3—400—78	0,400±0,040	400±32	6+1	6,5±1	220	220
Э3—400-ПТ	0,400±0,040	400±32	6+1	6,5±1	210	210
Э4—25	0,025±0,003	24±3	30+1	30±1	15	12
Э4—30	0,030±0,003	27±3	24+1	21±1	15	12
Э4—43	0,043±0,004	45±5	24+1	22±1	30	25
Э4—62	0,062±0,006	68±7	20+1	20±1	40	30
Э(с) 4—25	0,025±0,003	18±3	30+1	15±1	12	5
Э(с) 4—40	0,040±0,004	35±4	20+1	10±1	18	7
Э(с) 4—62	0,062±0,006	56±6	20+1	10±1	30	12

Примечания:

1. В обозначении марки ткани в первой части буквы и цифры означают: Э — ткань электроизоляционная, (с) — ткань разреженной структуры (сетка), 1, 2, 3, 4 — класс назначения; во второй части цифры означают номинальную толщину ткани в микрометрах; в третьей части — индекс поверхностной обработки (замасливатель или аппрет). При выработке ткани на замасливателе «парафиновая эмульсия» индекс замасливателя не указывают.

Ширину ткани в сантиметрах указывают после обозначения марки в скобках.

Пример условного обозначения электроизоляционной ткани 1-го класса, толщиной 0,100 мм, обработанной воланом, шириной 90 см:

Э1—100-В (90) ГОСТ 19907—74

2. Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм марки Э1—100-В допускается: по основе — не менее 24 кгс; по утку — не менее 24 кгс до 1 января 1977 года.

1.5. Ткани должны вырабатываться шириной 70, 80, 90, 95, 100 и 110 см с допускаемым отклонением от установленной ширины до 80 см вкл. ±1,5%, свыше 80 см ±1,0%.

1.6. По согласованию с потребителем ткань 1-го класса толщиной 0,062 мм может быть выработана на замасливателе № 78, ткань толщиной 150 мкм на замасливателе «парафиновая эмульсия».

1.7. В зависимости от номинальной толщины ткани всех классов должны вырабатываться из нитей, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Номинальная толщина ткани мм	Структура нити	
	основы	утка
0,025	БС5—2 текс ×1×2	БС5—2 текс ×1×2
0,030	БС5—2,8 текс ×1×2	БС5—5,6 текс ×1
0,040; 0,043	БС6—6,8 текс ×1×2	БС6—3,4 текс ×1×2 или БС6—6,8 текс ×1
0,062	БС6—6,8 текс ×1×3 или БС7—9,2 текс ×1×2	БС6—6,8 текс ×1×2
0,080	БС6—14 текс ×1×2 или БС6—13 текс ×1×2	БС6—6,8 текс ×1×3 или БС7—9,2 текс ×1×2
0,100	БС6—14 текс ×1×2 или БС6—13 текс ×1×2	БС6—14 текс ×1×2 или БС6—13 текс ×1×2
0,125	БС7—22 текс ×1×2	БС7—22 текс ×1×2 или БС7—44 текс ×1
0,150	БС6—34 текс ×1×2 или БС6—36 текс ×1×2	БС6—34 текс ×1×2 или БС6—36 текс ×1×2
0,200	БС6—34 текс ×1×3 или БС6—36 текс ×1×3	БС6—34 текс ×1×3 или БС6—36 текс ×1×3
0,250 0,400	БС10—80 текс ×1×2 БС10—80 текс ×1×4 или БС10—160 текс ×1×2	БС10—80 текс ×1×2 БС10—80 текс ×1×4 или БС10—160 текс ×1×2

Примечание. В обозначении структуры нити буквы и цифры в первой части означают: Б — алюмоборосиликатный состав стекла, с — элементарная стеклянная нить, цифры — номинальный диаметр элементарной нити (в микрометрах).

1.8. Ткани должны вырабатываться полотняным переплетением.

1.9. Ткани должны быть невоспламеняемы и негорючи.

1.10. Содержание веществ, удаляемых при прокаливании, должно быть в процентах;

от 0,8 до 1,6—в тканях на прямых замасливателях;

не более 0,5—в тканях, аппретированных воланом;

не более 1,8—в тканях на замасливателе «парафинова эмульсия» при толщине до 43 мкм вкл.;

не более 1,5—в тканях на замасливателе «парафиновая эмульсия» при толщине свыше 43 мкм.

1.11. Ткань должна быть по фону очищена от концов нитей и пуха.

1.12. Провисание фона тканей, в сантиметрах, не должно быть более:

1—в тканях 1-го и 2-го классов при ширине 70 см;

1,5—в тканях 1-го и 2-го классов при ширине свыше 70 см;

1,5—в тканях 3-го и 4-го классов при ширине 70 см;

2,5—в тканях 3-го и 4-го классов при ширине свыше 70 см.

Допускается увеличение провисания фона в аппретированных тканях на 0,5 см против норм, установленных настоящим стандартом, на срок до 1 января 1977 г.

1.13. Перекос уточных нитей, в процентах, не должен быть более:

2—в тканях 1-го и 2-го классов;

4—в тканях 3-го и 4-го классов.

1.14. Концы уточных нитей в кромках (при выработке ткани на бесчелночных станках) не должны быть более 5 мм.

Петли уточных нитей в кромках тканей 2, 3 и 4-го классов не должны быть более 5 мм.

В тканях 1-го класса петли уточных нитей не допускаются.

В тканях 3-го и 4-го классов допускаются одиночные петли по фону высотой до 2 мм.

1.15. Раздвижки в кромках по длине ткани до 3 см, в миллиметрах, не должны быть более:

2—в тканях 1, 2, 3 и 4-го классов при толщине до 0,100 мм вкл.;

5—в тканях 1-го и 3-го классов при толщине свыше 0,100 мм.

1.16. Наличие ворсистости в тканях 2-го класса и в тканях марок Э1—25, Э1—43 и Э1—62 должно проверяться сравнением с образцом, утвержденным в установленном порядке. Ткани 1, 3 и 4-го классов, кроме тканей марок Э1—25, Э1—43 и Э1—62, по ворсистости не оцениваются.

1.17. Наличие разнооттеночности, штрихов и следов складок без механических повреждений в аппретированных тканях всех классов должно определяться по образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.18. Пороки внешнего вида оценивают в баллах в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Наименование порока	Количество и размер пороков	Оценка пороков, баллы
1. Близна в одну нить длиной, см	От 5 до 20	1
2. Близна в две или три нити длиной, см	До 2	1
	От 2 до 30	2
3. Отклонение по плотности уточных нитей от допускаемой на длине ткани до 2 см:		
при плотности 16 нитей/см и более	До 3 нитей	1
	До 5 нитей	2
при плотности менее 16 нитей/см	До 2 нитей	1
	До 5	1
4. Пороки кромки (обрывы уточных нитей, затяжки, обрывы основных нитей в одном месте до четырех нитей и другие) на длине ткани, см	Св. 5 до 10	2
5. Местные утолщения (слет утка, склейки)	Каждые три случая	1
6. Нить другой линейной плотности (толщины) на длине ткани:		
в основе	За каждые 100 см	1
в утке	До 5 см	1
	Св. 5 до 30 см	10
7. Поднырки от одной уточины, неподработка нитей основы (подплетины и другие)	Каждый случай	1
8. Пролет утка	Каждый случай	1
9. Раздвижки нитей утка по фону до 50 мм шириной до 1,5 мм — для тканей, от 2 до 5 мм — для сеток	До трех случаев	1

1.19. Сумма баллов на условную длину куска ткани 100 м допускается не более:

50—для тканей 1-го и 2-го классов;

100—для тканей 3-го и 4-го классов.

Для тканей, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, сумма баллов на условную длину куска 100 м допускается не более:

30—для тканей 1-го и 2-го классов;

70—для тканей 3-го и 4-го классов.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки—по ГОСТ 6943.0—71 со следующим изменением: определение разрывной нагрузки изготовитель производит периодически один раз в квартал; предприятие-изготовитель по требованию потребителей должно предъявлять протоколы периодических испытаний.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб—по ГОСТ 6943.0—71.

3.2. Условия испытаний и обработка результатов — по ГОСТ 6943.1—71.

3.3. Определение плотности и невоспламеняемости — по ГОСТ 6943.6—71.

3.4. Определение линейных размеров и массы — по ГОСТ 6943.7—71.

3.5. Определение количества веществ, удаляемых при прокаливании—по ГОСТ 6943.8—71.

3.6. Определение разрывной нагрузки—по ГОСТ 6943.10—71.

3.7. Определение перекоса уточных нитей—по ГОСТ 14067—68.

3.8. Определение провисания фона

3.8.1. Провисание фона определяют по каждому куску ткани на мерильно-браковочном столе типа МБС в процессе перемотки с входной паковки на выходную (трубку). В процессе перемотки ткани натяжение ее в зависимости от номинальной толщины должно быть в кгс:

3—10—в тканях толщиной до 62 мкм вкл.;

10—15—в тканях толщиной от 80 до 150 мкм;

15—20—в тканях толщиной 150 мкм и выше.

Натяжение ткани при перемотке создается специальным устройством и фиксируется прибором, установленным на натяжном устройстве. Величину провисания фона ткани измеряют фотоэлектронным указателем с ценой деления не более 0,5 см, расположенным на горизонтальном участке длиной 1 м.

Фотоэлектронный указатель состоит из осветителя и приемного устройства. Осветитель устанавливают с боковой стороны машины на горизонтальном участке так, чтобы луч света располагался ниже полотна ткани на величину допустимого провисания фона ткани. Приемное устройство с фотодиодом устанавливают напротив осветителя с другой стороны машины на том же горизонтальном участке так, чтобы луч падал на фотодиод. Приемное устройство через электронную схему связано с сигнальной лампой.

Если какой-либо участок провисает больше допустимого, срабатывает электронная схема и загорается сигнальная лампа, что указывает на наличие провисания выше установленных норм.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ткани должны наматываться в рулоны на трубки с внутренним диаметром 70 или 45 мм с закреплением на них начала куска по уточной нити. Длина трубок устанавливается по согласованию потребителя и изготовителя. Намотка должна производиться плавно, с равномерным натяжением, без образования скла-

док, с одинаковым расстоянием от краев трубки с обеих сторон. Сдвиг отдельных слоев тканей в торцах рулона не должен превышать 1 см.

4.2. Каждый рулон ткани должен состоять из одного или двух кусков. Концы кусков должны быть сшиты или прочно склеены. В местах соединения должны быть проложены полоски картона, одним концом выведенные на торец рулона, с указанием вида соединения.

4.3. Каждый кусок ткани должен иметь на концах штамп с указанием предприятия-изготовителя и номера технического контролера. Штамп должен быть прямоугольной формы и располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии 10 см от края среза и кромки ткани.

4.4. Длина ткани в рулоне в зависимости от толщины должна быть в метрах, не менее:

200—в тканях толщиной до 62 мкм вкл.;

150—в тканях толщиной от 80 до 100 мкм вкл.;

100—в тканях толщиной от 125 до 200 мкм вкл.;

50—в тканях толщиной св. 200 мкм.

Допускаются в количестве до 10% от партии куски ткани длиной в метрах, не менее:

50—в тканях толщиной от 25 до 200 мкм;

25—в тканях толщиной св. 200 мкм.

4.5. Рулоны ткани должны быть обернуты в плотную бумагу по ГОСТ 8828—61 или ГОСТ 8273—75 и для закрепления слоев ткани перевязаны в четырех местах или заклеены.

4.6. Перевязанные или заклеенные рулоны аппретированных тканей и тканей на прямых замасливателях упаковывают в мешки из водонепроницаемого материала. Мешки заклеивают или заваривают.

4.7. К каждому рулону должен быть прикреплен ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

марки ткани;

номера рулона;

номера партии;

количества метров в рулоне;

количества кусков в рулоне;

суммы баллов;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта.

Ткани, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, маркируют со следующими дополнениями:

на концах куска ставят клеймо с изображением государствен-

ного Знака качества по ГОСТ 1.9—67;

на ярлыках и сопроводительном документе должен быть проставлен государственный Знак качества по ГОСТ 1.9—67.

4.8. Каждую партию ткани сопровождают документом, удостоверяющим качество ткани, с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

марки ткани;

номера партии;

результатов лабораторных испытаний по партии;

количества метров в партии;

количества и номеров рулонов в партии;

обозначения настоящего стандарта.

Сопроводительный документ должен иметь штамп технического контроля и подпись начальника технического контроля.

4.9. Рулоны ткани должны быть уложены в контейнеры или деревянные ящики по ГОСТ 18573—73, ГОСТ 15623—70, ГОСТ 15841—70, ГОСТ 16511—70, ГОСТ 16536—71, ГОСТ 2228—75 и закреплены.

4.10. Каждый ящик должен иметь маркировку по ГОСТ 14192—71 с нанесением следующих дополнительных обозначений:

марки ткани;

количества метров в ящике;

номера партии.

4.11. Ткани должны транспортироваться в крытых транспортных средствах.

4.12. Ткани должны храниться в упакованном виде на стеллажах или поддонах в крытых помещениях с относительной влажностью воздуха не более 80%.

4.13. При транспортировании в контейнерах и при хранении рулоны ткани должны находиться в горизонтально-подвешенном состоянии или должны быть уложены горизонтально не более чем в три ряда по высоте.

Рулоны ткани должны быть уложены параллельно друг другу.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Ткани должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие ткани требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения—один год со дня изготовления.

По истечении указанного срока ткань перед применением по назначению должна проверяться на соответствие требованиям настоящего стандарта.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. При выработке и применении электроизоляционных тканей в воздух рабочей зоны возможно выделение пыли стекловолокна.

Предельно допустимая концентрация по стеклопыли в воздухе рабочей зоны производственных помещений 4 мг/м^3.

Помещения, предназначенные для работы с электроизоляционной тканью, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.

Для защиты органов дыхания необходимо пользоваться респиратором ШБ-1 типа «Лепесток».

Замена

ГОСТ 2228—75 введен взамен ГОСТ 2228—62.
ГОСТ 8273—75 введен взамен ГОСТ 8273—57.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19907—74
Справочное

ОБОЗНАЧЕНИЕ МАРКИ ТКАНЕЙ ПО НАСТОЯЩЕМУ СТАНДАРТУ И СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ГОСТ 8481—61

Марки тканей по настоящему стандарту	Марки тканей по ГОСТ 8481—61
Э1—25	Э-25
Э4—25	—
Э (с) 4—25	ССЭ-25
Э1—30	—
Э2—30	Э-27
Э4—30	—
Э1—43	—
Э2—43	Э-43
Э4—43	—
Э(с) 4—40	ССЭ-40
Э1—62	—
Э2—62	Э-0,06
Э4—62	—
Э1—62-В	Э-4В
Э2—62-В	—
Э(с) 4—62	ССЭ-60
Э2—80	Э-0,08
Э2—80-В	Э-5В
Э1—100	—
Э2—100	ЭТ-6
Э3—100	Э-0,1
Э1—100-В	—
Э2—100-В	—
Э3—100-В	—
Э1—125	Э-0,12
Э3—125	—
Э3—125-ПТ	—
Э1—150-В	—
Э3—150-ПТ	Т-20-ПТ
Э1—150—78	Т-20—78
Э3—150—78	—
Э3—200	СЭ
Э3—200—78	—
Э3—200-ПТ	—
Э2—250—78	Т-17—78
Э2—250-ПТ	Т-17-ПТ
	Т-171-ПТ
Э2—400-ПТ	—
Э2—400—78	Т-18—78

ГОСТ 19907—74 Ткани электроизоляционные из стеклянных крученых комплексных нитей

Изменение № 1

Пункт 1.3. Заменено слово: «стеклотекстолитов» на «стеклопластиков».

Пункт 1.4. Таблица 1 дополнена новой маркой ткани:

Марка	Толщина ткани, мм	Масса 1 м² ткани, г	Плотность ткани, нитей/см		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм, кгс, не менее	
			по основе	по утку	по основе	по утку
Э2—125	0,125±0,010	145±9	16+1	16±1	90	90

Пункт 1.4. Таблица 1. Графа «Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм, кгс, не менее». Заменены нормы по основе и утку:

для ткани Э3—125 и Э3—125-ПТ—90 на 75;

для ткани Э3—150-ПТ — 100 на 90;

графа «Плотность ткани, нитей/см, по основе». Заменены нормы для ткани марок Э2—62, Э2—62-В, Э4—62, Э(с)4—62:

20+1 на 20±1;

таблица 1 дополнена новым примечанием — 3:

«3. Для тканей марок Э3—125 и Э3—125-ПТ, поставляемых авиационной промышленности, разрывная нагрузка по основе и утку должна быть не менее 90 кгс».

Пункт 1.5 дополнен новой шириной: 115 см.

Пункт 1.6 после слов «парафиновая эмульсия» дополнен словами: «или политерпеновом (ПТ)».

Пункт 1.7. Таблица 2. Графа «Структура нити основы и утка». Заменена марка нити: БС6—36 текс×1×2 на БС7—36 текс×1×2.

Пункт 1.10. Заменены слова: «не более 1,8» на «от 1,2 до 1,8»;

«не более 1,5» на «от 1,1 до 1,5».

Пункт 1.12 дополнен новым абзацем:

«Допускается увеличение провисания фона в тканях 1-го и 2-го классов при ширине 70 см на 0,5 см и при ширине свыше 70 см — на 1,0 см против норм, установленных настоящим стандартом, на срок до 1 января 1977 г.».

Пункты 1.14 и 1.15 изложены в новой редакции:

1.14. Концы уточных нитей в кромках (при выработке ткани на бесчелночных станках) не должны быть более 5 мм.

Петли уточных нитей в кромках не должны быть более: для тканей 1-го класса — 2 мм; для тканей 2, 3 и 4-го классов — 5 мм.

В тканях 1-го и 2-го классов петли уточных нитей по фону не допускаются. В тканях 3-го и 4-го классов допускаются одиночные петли по фону высотой до 2 мм.

1.16. В тканях 2-го класса и в тканях марок Э1—25, Э1—43 и Э1—62 ворс, видимый невооруженным глазом, не допускается. Ткани 1, 3 и 4-го классов, кроме тканей марок Э1—25, Э1—43 и Э1—62, по ворсистости не оцениваются».

Пункт 1.17. Исключено слово: «аппретированных».

Пункт 1.18. Таблица 3. Пункт 1 изложен в новой редакции:

Наименование пороков	Количество и размер пороков	Оценка пороков, баллы
1. Близна в одну нить длиной, см	От 5 до 20	1
Для тканей марок Э1—25, Э1—30 и Э2—30	За каждые следующие 20 см	2
Для тканей марок Э4—25 и Э4—30	За каждые следующие 20 см	1

Раздел 1 дополнен новым пунктом — 1.20:

«1.20. Пороки внешнего вида ткани, не предусмотренные табл. 3, не допускаются. Участки ткани с недопустимыми пороками, а также с пороками, превышающими допустимые размеры, помечают цветными карандашами, цветными нитями или штампом в кромках как «условный вырез» и не учитывают в длине куска и не оценивают в баллах.

На условную длину 100 м не должно быть более 10 «условных вырезов». В местах «условных вырезов» должны быть проложены сигналы, выведенные на один из торцов рулона.

Способ обозначения «условных вырезов» может быть изменен по согласованию изготовителя с потребителем.

Расстояние между «условными вырезами» и от концов куска не должно быть менее 10 м».

Пункт 3.8.1. Первый абзац. Заменены слова: «до 150 мкм» на «до 200 мкм», «150 мкм и выше» на «250 мкм и выше».

Пункт 4.1 после слов «в рулоны на трубки с» дополнен словом: «номинальным».

Пункт 4.1 дополнен новым абзацем:

«Допускается намотка тканей толщиной 200 мкм и более на деревянные валики до 1 января 1977 г.».

Пункт 4.3 после слов «на расстоянии» дополнен словами: «не более».

Пункт 4.5. Заменены слова: ГОСТ 8828—61 или ГОСТ 8273—57 на ГОСТ 8828—75 и ГОСТ 8273—75.

Пункт 4.9. Заменены слова: «ГОСТ 2228—62 и закреплены» на «картонные ящики по ГОСТ 11366—65 и обрешетки и закреплены».

Пункт 4.9 дополнен новым абзацем:

«Ткани 1-го класса должны быть уложены в деревянные ящики».

Пункт 4.10 после слов «Каждый ящик» дополнен словами: «или обрешетка».

Пункт 4.13. Заменены слова: «в три ряда» на «в десять рядов».

Срок введения изменения № 1 15.05.76.

(Пост. № 689 25.03.76. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 5 1976 г.).

gost.e-ecolog.ru

Зак. 0394 Тир. 10000