ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ТКАНИ ИЗ СТЕКЛЯННОГО ВОЛОКНА ПРОШИВНЫЕ

## АССОРТИМЕНТ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 13863—68

Издание официальное

Цена 3 коп.

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом нетканых текстильных материалов (ВНИИНТМ)**

Зам. директора по научной работе **Зеленов В. П.**
Руководитель темы **Мухамеджанов Г. К.**
Исполнитель **Фомина В. А.**

**ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

Член Коллегии **Фаминский П. П.**

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом легкой промышленности Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР**

Зам. начальника отдела **Белоглазов Б. Н.**
Гл. специалист **Лохов К. В.**

**Отделом легкой промышленности Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации (ВНИИС**

Начальник отдела **Малеев В. И.**
Ст. инженер **Шубина И. И.**

**УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР**

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Милованов А. П.**
Члены комиссии — **Антоновский А. И., Белова Е. М., Данилова В. С., Морозов П. А.**

УДК 666.189.2

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

# ТКАНИ ИЗ СТЕКЛЯННОГО ВОЛОКНА ПРОШИВНЫЕ

## Ассортимент и технические требования

Glass cloth sewed. Assortment and technical requirements

**ГОСТ 13863—68**

Группа И16

Утвержден 22/VII 1968 г. Срок введения 1/VII 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на прошивные ткани из стеклянного волокна, представляющие собой многослойный каркас, изготовленный последовательной сшивкой отдельных слоев ткани из стеклянного волокна марки КТ-11 между собой стеклянной нитью марки КН-11 на вязально-прошивной машине.

### 1. АССОРТИМЕНТ

1.1. Прошивные ткани из стеклянного волокна (ТСП) должны вырабатываться следующих марок:

ТСП-2
ТСП-3
ТСП-4
ТСП-5
ТСП-6
ТСП-7
ТСП-8
ТСП-9
ТСП-10
ТСП-11
ТСП-12
ТСП-13
ТСП-14
ТСП-15
ТСП-16.

В названии марок буквы обозначают: Т — ткани; С — стеклянные; П—прошивные; числа 2, 3, . . . 16 обозначают число сложений.

Выработка тканей новых марок, не предусмотренных настоящим стандартом, допускается по утвержденным в установленном порядке техническим условиям в течение срока не более 18 месяцев.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Качество этих тканей должно быть не ниже качества тканей, перечисленных в настоящем стандарте.

Прошивные ткани из стеклянного волокна новых марок, принятые по предложению организаций-изготовителей и организаций-потребителей к дальнейшему производству, должны быть включены в установленном порядке в настоящий стандарт.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стеклянная ткань марки КТ-11 и прошивная нить марки КН-11 должны соответствовать требованиям технических условий, утвержденных в установленном порядке.

2.2. По физико-механическим показателям прошивные ткани должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

| Марка ткани | Разрывная нагрузка полоски 25×100 *мм* в *кгс*, не менее | | Толщина в *мм* |
|---|---|---|---|
| | по длине | по ширине | |
| ТСП-2 | 80 | 40 | 0,8±0,1 |
| ТСП-3 | 100 | 50 | 1,2±0,1 |
| ТСП-4 | 115 | 60 | 1,7±0,2 |
| ТСП-5 | 125 | 70 | 2,0±0,2 |
| ТСП-6 | 135 | 80 | 2,4±0,2 |
| ТСП-7 | 150 | 90 | 2,8±0,2 |
| ТСП-8 | 165 | 100 | 3,3±0,3 |
| ТСП-9 | 180 | 110 | 3,7±0,3 |
| ТСП-10 | 190 | 120 | 4,2±0,3 |
| ТСП-11 | 195 | 125 | 4,6±0,3 |
| ТСП-12 | 205 | 135 | 5,2±0,4 |
| ТСП-13 | 215 | 140 | 5,5±0,4 |
| ТСП-14 | 225 | 150 | 6,1±0,4 |
| ТСП-15 | 235 | 155 | 6,2±0,5 |
| ТСП-16 | 245 | 165 | 6,4±0,5 |

2.3. Ширина прошивной ткани должна быть 85±2 *см*.

По согласованию с потребителем допускается выработка ткани шириной до 160 *см* при сшивке двух тканей по ширине.

2.4. Число петель на 50 *мм* прошивной ткани должно быть: по длине 14±2, по ширине — 5.

2.5. Прошивная ткань требуемой толщины с четным количеством сложений набирается из отдельных тканей, сшитых предварительно в два слоя путем последовательной пришивки каждого последующего слоя ко всем предыдущим.

В случае нечетного количества сложений, последняя ткань прошивается из одного слоя.

2.6. При прошивке каждый последующий слой ткани должен накладываться лицевой стороной вниз. Прошивка должна производиться только с изнаночной стороны прошивной ткани.

Примечание. Лицевой стороной прошивной ткани следует считать сторону с параллельным расположением петельных столбиков.

2.7. Разница между наиболее углубленным и выступающим слоями по ширине ткани не должна превышать 15 *мм*, а в случае сшивки двух тканей по ширине 120 *мм*.

2.8. В прошивных тканях не допускаются следующие дефекты: загрязнения; посторонние включения; масляные пятна; пропуск петель длиной более 3 *см*.

2.9. Дефекты, предусмотренные в п. 2.8 и не предусмотренные настоящим стандартом, из куска ткани не вырезают, а отмечают в кромке цветным карандашом. Таких «условных вырезов» в куске не допускается более одного на каждые 20 *м*. Отрезки ткани, отмеченные цветным карандашом, исключают из меры куска поставляемой ткани.

2.10. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие прошивных тканей требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию ткани документом, удостоверяющим его качество.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества продукции, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила приемки и методы испытаний по ГОСТ 6943—54 с дополнениями, указанными ниже.

3.2. Для определения разрывной нагрузки от каждого отобранного образца ткани вырезают 8 полосок по длине и 12 по ширине. Образцы по длине и ширине вырезают, отступая от кромки на 50 *мм*. Ширина полоски при разметке должна быть 25, а длина — 200 *мм*.

3.3. Определение числа сложений прошивной ткани производят путем подсчета отдельных слоев исходной ткани. При этом используют полоски, предназначенные для определения разрывной нагрузки.

3.4. Число петель на 50 *мм* прошивной ткани определяют подсчетом с помощью лупы непосредственно в образце ткани. Замеры числа петель производят в образце, расправленном на гладкой поверхности, отступив при этом на 10 *см* от краев. Производят по 5 замеров по длине и ширине ткани через 10—15 *см*. Подсчет числа петель на 50 *мм* производят с точностью до 0,5 петли.

## 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Прошивные ткани из стеклянного волокна всех марок должны закатываться в рулоны весом не более 40 *кг* на деревянные валики диаметром 40 *мм* или гильзы с закреплением на них начального куска ткани.

Накатка должна производиться во всю ширину ткани на фрикционном уплотняющем приспособлении, обеспечивающем плотную и равномерно натянутую, без образования складок намотку ткани. Рулон допускается составлять из двух отрезков, минимальный отрез — 5 *м*.

4.2. Каждый кусок прошивной ткани в рулоне должен иметь на концах штамп предприятия-изготовителя.

Рулоны, состоящие из двух кусков или отрезов, в местах разрезов должны иметь цветные знаки, одной стороной закрепленные на ткани, а другой — выведенные на торец рулона.

4.3. Рулоны прошивной ткани должны быть обернуты и заделаны в торцах водонепроницаемой бумагой, закреплены таким образом, чтобы не допустить сползания ткани с рулона.

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

наименования предприятия-изготовителя и товарного знака;
марки ткани;
номера рулона;
количества метров ткани;
количества кусков и отрезов;
количества и меры «условных вырезов»;
номера настоящего стандарта.

4.5. Каждую партию рулонов ткани сопровождают документом, удостоверяющим качество продукции, с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и товарного знака;
марки ткани;
номера партии;
результатов лабораторных испытаний по показателям, предусмотренным настоящим стандартом;
количества метров ткани;
даты выработки.

4.6. Рулоны прошивной ткани должны быть упакованы в деревянные сухие ящики. Ящики должны соответствовать требованиям ГОСТ 10350—63.

На каждом ящике должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;
марка ткани;
количество метров;
количество рулонов;
номер партии;

дата изготовления;

номер настоящего стандарта.

4.7. Рулоны стеклоткани в контейнерах должны перевозиться в первичной упаковке, указанной в п. 4.3.

Рулоны в ящиках или контейнерах должны быть упакованы так, чтобы не допускать возможности ударов или трения рулонов между собой и о стенки ящика или контейнера.

4.8. Транспортирование прошивной ткани должно производиться в крытых вагонах и автомашинах, сухих трюмах или контейнерах.

4.9. Прошивная ткань должна храниться в сухих закрытых помещениях.

4.10. Гарантийный срок годности прошивной ткани при хранении в помещении с относительной влажностью не более 70% должен быть не менее 8 лет, в том числе один год при температуре от —50 до +50°С при условии, что ткань защищена от воздействия внешней среды.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 30/VII 1968 г. Подп. в печ. 19/VIII 1968 г. 0,5 п. л. Тир. 10.000
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1304

# МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

| Наименование величины | Единица измерения | Сокращ. обозначение | Наименование величины | Единица измерения | Сокращ. обозначение |
|---|---|---|---|---|---|
| **ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ** | | | Работа, энергия | джоуль (1 *н*)·(1 *м*) | *дж* |
| ДЛИНА | метр | *м* | Мощность | ватт (1 *дж*):(1 *сек*) | *вт* |
| МАССА | килограмм | *кг* | Количество электричества (электрический заряд) | кулон (1 *а*)·(1 *сек*) | *к* |
| ВРЕМЯ | секунда | *сек* | Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов | вольт (1 *вт*):(1 *а*) | *в* |
| СИЛА ТОКА | ампер | *а* | Электрическое сопротивление | ом (1 *в*):(1 *а*) | *ом* |
| ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА | градус Кельвина | °К | Электрическая емкость | фарада (1 *к*):(1 *в*) | *ф* |
| СИЛА СВЕТА | свеча | *св* | Магнитный поток | вебер (1 *к*)·(1 *ом*) | *вб* |
| **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ** | | | Индуктивность | генри (1 *вб*):(1 *а*) | *гн* |
| Плоский угол | радиан | *рад* | Теплоемкость системы | джоуль на градус | *дж/град* |
| Телесный угол | стерадиан | *стер* | Коэффициент теплопроводности | ватт на метр-градус | *вт/м·град* |
| **ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ** | | | Световой поток | люмен (1 *св*)·(1 *стер*) | *лм* |
| Площадь | квадратный метр | $м^2$ | Яркость | нит (1 *св*):(1 $м^2$) | *нт* |
| Объем | кубический метр | $м^3$ | Освещенность | люкс (1 *лм*):(1 $м^2$) | *лк* |
| Плотность (объемная масса) | килограмм на кубический метр | $кг/м^3$ | | | |
| Скорость | метр в секунду | *м/сек* | | | |
| Угловая скорость | радиан в секунду | *рад/сек* | | | |
| Сила | ньютон (1 *кг*)·(1 *м*):(1 *сек*)$^2$ | *н* | | | |
| Давление (механическое напряжение) | ньютон на квадратный метр | $н/м^2$ | | | |

## ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

| Множитель, на который умножается единица | Приставки | Сокращ. обозначение | Множитель, на который умножается единица | Приставки | Сокращ. обозначение |
|---|---|---|---|---|---|
| $1000\,000\,000\,000 = 10^{12}$ | тера | *Т* | $0{,}1 = 10^{-1}$ | деци | *д* |
| $1\,000\,000\,000 = 10^{9}$ | гига | *Г* | $0{,}01 = 10^{-2}$ | санти | *с* |
| $1\,000\,000 = 10^{6}$ | мега | *М* | $0{,}001 = 10^{-3}$ | милли | *м* |
| $1\,000 = 10^{3}$ | кило | *к* | $0{,}000001 = 10^{-6}$ | микро | *мк* |
| $100 = 10^{2}$ | гекто | *г* | $0{,}000000001 = 10^{-9}$ | нано | *н* |
| $10 = 10^{1}$ | дека | *да* | $0{,}000000000001 = 10^{-12}$ | пико | *п* |

gost.e-ecolog.ru