ГОСТ 6943—54

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНЫЕ ИЗ СТЕКЛЯННОГО ВОЛОКНА

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

Издание официальное

СТАНДАРТГИЗ
1954

gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 6943—54

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНЫЕ ИЗ СТЕКЛЯННОГО ВОЛОКНА

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
«СТАНДАРТГИЗ»
1954

Издание официальное

Управление по стандартизации при Госплане СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 6943—54
	ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНЫЕ ИЗ СТЕКЛЯННОГО ВОЛОКНА Правила приемки и методы испытаний	Группа Е39

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Настоящий стандарт распространяется на нить крученую, ленту и ткань из стеклянного волокна.

I. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1. Нить крученая, лента и ткань из стеклянного волокна должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-поставщика. Предприятие-поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых нити крученой, ленты и ткани требованиям действующих на эту продукцию стандартов и технических условий и сопровождать каждую поставляемую партию документами установленной формы, удостоверяющими качество продукции.

Партией считается количество нити, ленты и ткани одного и того же наименования, оформленное одним документом.

2. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступивших к нему нити, ленты и ткани и соответствия физико-механических показателей требованиям действующих стандартов и технических условий, применяя указанные ниже методы испытаний. При контрольной проверке нити, ленты и ткани отобранные образцы от партии подвергают также внешнему осмотру в соответствии с установленными нормами в действующих стандартах и технических условиях на указанную продукцию.

3. В случае несоответствия результатов внешнего осмотра образцов и результатов испытаний по физико-механическим показателям требованиям действующих стандартов и технических условий на указанную продукцию производят повторные испытания удвоенного количества образцов. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия возвращается поставщику.

4. Приемку партий нити, ленты и ткани производят по результатам внешнего осмотра и лабораторных испытаний образцов нити, ленты и ткани.

Внесен Министерством промышленных товаров широкого потребления СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 1/III 1954 г.	Срок введения 1/VII 1954 г.

5. Для внешнего осмотра от каждой принимаемой партии отбирают:

по крученой нити — не менее 5% от веса сдаваемой партии,

по ленте и ткани — не менее 5% от метража сдаваемой партии.

6. Внешним осмотром образцов устанавливается соответствие принимаемой партии нити, ленты и ткани требованиям стандартов и технических условий на указанные изделия в отношении:

а) равновесности крутки крученой нити;
б) наличия ворсистости в ткани;
в) наличия слабин полотна ткани;
г) наличия неравномерности натяжения кромок ткани;
д) наличия допускаемых отклонений по качеству ткани и ленты на внешний вид.

7. Для лабораторных испытаний от каждой принимаемой партии отбирают:

а) для крученой нити № 80 и более — 15 паковок;
б) для крученой нити № менее 80 — 4 паковки;
в) для ткани — от 50% количества рулонов партии отрезают образцы длиной:

для ткани шириной до 70 *см* — 0,75 *м*,
» » » более 70 *см* — 0,5 *м*;

г) для ленты — 2 рулона ленты и от каждого из них отрезают по одному образцу, длиной 1,5 *м* каждый.

8. По результатам лабораторных испытаний образцов устанавливается соответствие принимаемой партии нити, ленты и ткани требованиям стандартов и технических условий на указанные изделия в отношении:

а) метрического номера нити с замасливателем и без замасливателя;
б) диаметра волокна;
в) крутки нити (числа кручений) на 1 *м*;
г) ширины ткани и ленты;
д) толщины ткани и ленты;
е) веса 1 $м^2$ ткани;
ж) веса 1 *пог. м* ленты;
з) плотности — числа нитей на 1 *м* — по основе и утку ткани и ленты;
и) количества замасливателя в нити, ленте и ткани;

к) разрывной нагрузки и разрывного удлинения в нити, ленте и ткани;

л) невоспламеняемости ткани и ленты;

м) неровноты и коэффициента вариации по номеру и крутке нити и неровноты и коэффициента вариации по разрывной нагрузке нити, ткани и ленты.

9. Отобранные для лабораторных испытаний образцы ленты и ткани не должны иметь отклонений по внешнему виду, предусмотренных стандартами и техническими условиями на ленту и ткань.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

10. Лабораторные испытания образцов изделий из стеклянного волокна должны производиться в помещении с относительной влажностью воздуха 65±5% и температуре воздуха 20±5°С, причем образцы должны быть выдержаны в указанных условиях состояния воздуха помещения лаборатории в течение не менее 24 час.

Определение диаметра волокна в нити и ткани

11. Для определения диаметра волокна в нити из общего количества обожженных при определении количества замасливателя моточков нити (пп. 15 и 16) берут 4 моточка и из каждого моточка извлекают отрезок нити длиной 3—5 *см*, переносят его на предметное стекло и разъединяют препарировальной иглой на отдельные волокна.

При получении хорошего образца одиночного волокна последнее вместе с предметным стеклом переносят на столик микроскопа. Установив линейку окуляр-микрометра перпендикулярно к волокну, определяют, скольким делениям линейки соответствует диаметр волокна. Зная цену деления линейки, определяют путем расчета диаметр одиночного волокна в микронах.

С каждого моточка производят по 20 измерений и за диаметр волокна по партии нити принимают среднее арифметическое из 80 измерений, подсчитанное с точностью до 0,1 микрона.

Измерение диаметра элементарного волокна производят при увеличении, равном 600.

12. Для определения диаметра волокна в ткани от каждого образца ткани из числа обожженных в муфельной печи при определении количества замасливателя (п. 17) берут по два

отрезка нити основы и утка длиной по 3—5 *см*, переносят их на предметное стекло и разъединяют препарировальной иглой на отдельные волокна. Определение диаметра волокна производят аналогично определению диаметра волокна в стеклонити (п. 11).

По каждому отрезку нити производят 20 измерений и за диаметр волокна по партии ткани принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных измерений, подсчитанное с точностью до 0,1 микрона.

Определение номера нити

13. Для определения номера нити с замасливателем с каждой из отобранных для испытаний паковок (п. 8) отматывают на пробном мотовиле по 1 моточку нити — для номеров 80 и более и по 3 моточка нити — для номеров менее 80.

Длина нити в моточке должна быть:

а) для нити номеров 80 и более — 100 *м*,

б) для нити номеров менее 80 — 10 *м*.

Каждый моточек нити взвешивают на технических или аналитических весах или на весовом квадранте с точностью до 0,05 *г* и вычисляют номер нити с замасливателем ($№_з$) по каждому моточку по формуле:

$$№_з = \frac{L}{g},$$

где:

L — длина моточка нити в *м*;

g — вес моточка нити с замасливателем в *г*.

Вычисление производят с точностью до 0,1.

Номер нити с замасливателем по принимаемой партии подсчитывают как среднее арифметическое результатов всех произведенных вычислений, с точностью до 0,1.

14. Для определения номера нити без замасливателя используют веса моточков нити, полученные после удаления замасливателя при определении количества замасливателя в нити (пп. 15 и 16) и вычисляют номер нити без замасливателя ($№_о$) по каждому моточку по формуле:

$$№_о = \frac{L_1}{g_1},$$

где:

L_1 — длина моточка нити в *м*;

g_1 — вес моточка нити после удаления замасливателя (пп. 15 и 16) в *г*.

Вычисление производят с точностью до 0,1.

Номер нити без замасливателя по принимаемой партии подсчитывают как среднее арифметическое результатов всех произведенных вычислений с точностью до 0,1.

Определение количества замасливателя

15. Для определения количества замасливателя в нити, выработанной с эмульсионным замасливателем, берут все моточки нити, отмотанные на мотовиле при определении номера нити с замасливателем, укладывают каждый моточек в отдельный тигель и вместе с тиглем высушивают в сушильном шкафу при температуре 100—110°С в течение не менее 20 мин. для удаления влаги; при подшлихтовке нити минеральным маслом моточки нити высушивают в сушильном шкафу в течение не менее 30 мин. После высушивания моточки охлаждают в эксикаторе, содержащем безводный хлористый кальций, в течение не менее 30 мин. и взвешивают вместе с тиглем на технических или аналитических весах или на весовом квадранте с точностью до 0,05 *г*. Затем моточки нити выдерживают вместе с тиглем в муфельной печи при температуре 400—450°С в течение не менее 30 мин. или при температуре 650—700°С в течение не менее 15 мин., охлаждают в эксикаторе, содержащем безводный хлористый кальций, и вновь взвешивают вместе с тиглями на технических или аналитических весах или на весовом квадранте с точностью до 0,05 *г*.

Количество замасливателя в процентах (K) по каждому моточку вычисляют по формуле:

$$K = \frac{g_2 - g_1}{g_2} \cdot 100,$$

где:

g_1 — вес моточка нити после выдерживания в муфельной печи и охлаждения в эксикаторе (вес нити после удаления замасливателя) в *г*;

g_2 — вес моточка нити после высушивания в сушильном шкафу и охлаждения в эксикаторе в *г*.

Вычисление производят с точностью до 0,1%. За количество замасливателя в нити по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных вычислений, подсчитанное с точностью до 0,1%.

16. Для определения количества замасливателя в нити, выработанной с замасливателем на парафиновой основе,

используют все моточки нити, отмотанные на мотовиле при определении номера нити с замасливателем (п. 13), и каждый моточек подвешивают на металлическом прутке и поджигают при помощи спички или газовой горелки. После выгорания парафинового замасливателя каждый моточек взвешивают на технических или аналитических весах или на весовом квадранте с точностью до 0,05 *г*.

Вычисление количества замасливателя в процентах по каждому моточку, а также вычисление процента замасливателя по всей партии нити производят в соответствии с п. 15 настоящего стандарта, причем за веса моточков перед выжиганием парафинового замасливателя принимают веса моточков, полученные при определении номера нити с замасливателем согласно п. 13 настоящего стандарта.

17. Для определения количества замасливателя в ткани от каждого отобранного образца ткани (п. 8) отрезают два отрезка размером 200×200 *мм*.

Для определения количества замасливателя в ленте от каждого отобранного образца ленты (п. 8) отрезают по одному отрезку ленты длиной 350 *мм*.

Определение количества замасливателя в каждом образце ткани и ленты, а также вычисление процента замасливателя по отдельным отрезкам и по партиям ткани и ленты производят согласно п. 15 настоящего стандарта, причем отрезки ткани и ленты высушивают в сушильном шкафу в течение не менее 30 мин., а взвешивание отрезков ткани и ленты производят на технических или аналитических весах.

Определение крутки нити

(число кручений — витков — на единице длины нити)

18. Крутку нити определяют на круткомере методом раскручивания нити до полной параллелизации составляющих нитей или волокон (одиночная нить).

Расстояние между зажимами круткомера устанавливается равным 250—500 *мм*.

При заправке нити в левом зажиме круткомера нити сообщают предварительное натяжение подвешиванием к концу нити, выходящему из левого зажима, грузика весом в 10 *г*.

Полученный результат определения крутки пересчитывают на 1 *м* с точностью до 0,1.

Устанавливается следующее количество замеров крутки:

а) для нити номеров 140 и более — с 4 паковок, по 5 замеров с каждой паковки;

б) для нити номеров менее 140 — с 3 паковок, по 5 замеров с каждой паковки.

Перед каждым определением крутки с паковки отматывают 0,5—1,0 *м* нити.

За величину крутки нити по партии принимают среднее арифметическое результатов всех определений крутки, подсчитанное с точностью до 0,1.

Определение равновесности крутки крученой нити.

19. Для испытаний на равновесность крутки крученой нити с каждой отобранной паковки отматывают 1—2 *м* нити, которые отбрасывают. Затем с каждой паковки отматывают образец нити длиной 1 *м*; перегибают каждый образец в отдельности пополам, соединяя концы нити вместе и образуя петлю, сообщают отрезку нити отвесное положение и подсчитывают число получившихся закручиваний (витков) нити, которые сравнивают с нормами по равновесности крутки, установленными стандартами и техническими условиями на крученую нить.

Определение разрывной нагрузки и разрывного удлинения

20. Определение разрывной нагрузки нити производят на разрывной машине с зажимами типа «улитка». Шкалу нагрузок разрывной машины подбирают так, чтобы средняя разрывная нагрузка испытываемой нити находилась в пределах от 20 до 75% значения шкалы. Отсчет по шкале нагрузок производят с точностью не менее 0,5 деления шкалы. Зажимную длину образца устанавливают в 500 *мм*, скорость опускания нижнего зажима разрывной машины устанавливают в 200 *мм* в минуту. При закреплении испытуемой нити в нижнем зажиме разрывной машины ей сообщают рукой небольшое предварительное натяжение, с целью распрямления ее на участке между зажимами. Количество замеров для определения разрывной нагрузки нити принимают следующее:

а) для нити номеров 140 и более — с 7 паковок, по 4 замера с каждой паковки,

б) для нити номеров менее 140 — с 4 паковок, по 5 замеров с каждой паковки.

За величину разрывной нагрузки нити по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных определений, подсчитанное с точностью до 0,1.

При определении разрывной нагрузки нити на разрывной машине определяют и ее разрывное удлинение.

Во время растяжения образца нити на разрывной машине при определении ее разрывной нагрузки непрерывно следят за указателем удлинения и улавливают значение удлинения испытываемого образца нити в момент останова маятникового силоизмерителя (грузового рычага). Удлинение испытываемого образца нити записывают в миллиметрах с точностью до 1 *мм*.

За величину разрывного удлинения нити по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных определений, подсчитанное с точностью до 0,1 *мм*.

21. Полоски ткани для определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения выкраивают из каждого образца, отобранного для лабораторных испытаний, таким образом, чтобы продольные нити какой-либо полоски не являлись продолжением продольных нитей какой-либо другой полоски.

От каждого отобранного образца ткани вырезают 5 полосок по основе и 5 полосок по утку. Образцы по направлению основы вырезают, отступя 50 *мм* от кромки. Ширина полоски при разметке должна быть 40 *мм*, длина 280 *мм*.

На одном из концов каждой полоски делают надпись, указывающую: направление нитей (основа или уток), номер полоски, номер образца и марку ткани.

У каждой полоски ткани перед испытанием выдергивают с обеих сторон крайние продольные нити с таким расчетом, чтобы ширина каждой полоски была доведена точно до 25 *мм*. Ширину полоски при этом определяют как среднее арифметическое результатов трех измерений: по середине и на расстоянии около 50 *мм* от обоих концов полоски. Крайние нити по длине полосок с обеих ее сторон должны быть неповрежденными и не должны отделяться от других нитей.

После доведения полосок до установленной ширины оба конца полосок с обеих сторон ткани проклеивают тонким слоем клея марок БФ-2 или БФ-4 или другим равноценным клеящим веществом так, чтобы проклеенная часть полоски выходила из зажимов (верхнего и нижнего) разрывной машины на 10 *мм*; при этом непроклеенная зажимная длина полоски должна быть равной 80 *мм*.

Проклейку полосок ткани производят на стекле. Полоски ткани помещают на поверхности листового стекла, тщательно разглаживают и расправляют рукой, затем на них накладывают шаблон шириной 80 *мм*, таким образом, чтобы середина шаблона была сдвинута относительно середины полосок ткани на 10 *мм* к концам полосок, свободным от надписей. Места полосок ткани, выходящие из-под шаблона, промазывают

кистью клеящим веществом на длине 80 *мм*. После этого полоски ткани поворачивают другой стороной и повторяют ту же операцию проклейки.

При снятии полосок ткани со стекла не допускают их перекоса. Полоски ткани после проклейки просушивают в сушильном шкафу при температуре 100°С в течение не менее 30 мин. — до полного высыхания клеящего вещества.

В целях обеспечения постоянства влажности ткани при *определении ее разрывной нагрузки каждая полоска ткани* должна тотчас же после просушивания подвергаться испытаниям, находясь в условиях лаборатории не более 5 мин.

Примечание. По окончании просушивания полосок ткани в сушильном шкафу последний выключается из электросети, а полоски ткани остаются в нем на время, необходимое для испытаний, или закладываются в эксикатор, содержащий безводный хлористый кальций.

Определение разрывной нагрузки ткани производят на вертикальной рычажной разрывной машине.

Шкалу нагрузок разрывной машины подбирают так, чтобы средняя разрывная нагрузка испытываемой полоски ткани находилась в пределах от 20 до 75% значения шкалы.

Отсчет по шкале нагрузок должен производиться с точностью не менее 0,5 деления шкалы. Расстояние между зажимами разрывной машины устанавливают равным 100 *мм*.

Скорость движения нижних зажимов машины при испытаниях должна быть равной 100 *мм* в минуту.

Перед заправкой полоски ткани в зажимы разрывной машины верхний ее зажим закрепляют имеющимся на машине приспособлением. При заправке на машине полоски ткани один из ее концов (без надписи) заправляют в верхний зажим и слегка зажимают. При этом не должно быть перекоса полоски ткани в зажимах. После этого заправляют в нижний зажим другой конец полоски ткани и подвешивают к нему грузик предварительного натяжения, под действием которого полоска ткани распрямляется и занимает надлежащее положение в обоих зажимах машины. Вес грузика предварительного натяжения со специальным зажимом должен быть:

а) для ткани толщиной до 0,11 *мм* — 100 *г*,

б) для ткани толщиной более 0,11 до 0,2 *мм* — 200 *г*,

в) для ткани толщиной более 0,2 *мм*:

для полосок основы — 400 *г*,

» » утка—200 *г*.

Распрямив полоску ткани грузиком предварительного натяжения, зажимают вначале верхний, а затем нижний зажимы

и, освободив закрепляющее приспособление верхнего зажима, приводят в движение механизм передачи к нижнему зажиму.

При закреплении полосок ткани в зажимах разрывной машины применяют прокладки из баллонной ткани, тонкого фетра и других подобных материалов.

За величину разрывной нагрузки по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных определений в отдельности по основе и утку, подсчитанное с точностью до 0,1 *кг*.

Случаи разрывов полосок ткани в зажимах разрывной машины в расчет не принимаются. При определении разрывной нагрузки ткани по основе и утку определяют и разрывное удлинение ткани по основе и утку.

Определение разрывного удлинения ткани производят аналогично определению разрывного удлинения нити (п. 20).

За величину разрывного удлинения по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных определений по основе и утку в отдельности, подсчитанное с точностью до 0,1 *мм*.

22. Для определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения ленты от каждого образца ленты (1,5 *м*), отобранного для лабораторных испытаний, отрезают 3 отрезка ленты длиной по 280 *мм* каждый и на одном из концов каждого отрезка ленты проставляют номер образца и номер партии.

Проклейку отрезков ленты перед испытанием и определение разрывной нагрузки и разрывного удлинения ленты, а также подсчет величин разрывной нагрузки и удлинения по партии ленты производят согласно п. 21 настоящего стандарта.

Определение разрывной длины нити

23. Разрывную длину нити (R) в километрах вычисляют по формуле:

$$R = P \cdot №_э \ км,$$

где:

P — разрывная нагрузка нити в *кг*;

$№_э$ — номер нити с замасливателем.

Вычисление разрывной длины производят с точностью до 0,1 *км*.

Определение ширины ткани и ленты

24. Для определения ширины ткани берут каждый образец ткани, отобранный для лабораторных испытаний, раскладывают на гладкой поверхности стола, разглаживают рукой и измеряют ширину ткани при помощи металлической линейки

с миллиметровыми делениями в трех местах с точностью до 0,5 *см*.

Измерения ширины производят — одно по середине образца и два на расстоянии 10 *см* от концов образца ткани.

За ширину ткани по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных замеров, подсчитанное с точностью до 0,1 *см*.

25. Для определения ширины ленты берут каждый образец ленты (1,5 *м*), отобранный для лабораторных испытаний.

Определение ширины ленты производят аналогично определению ширины ткани (п. 24) с точностью до 0,5 *мм*.

За ширину ленты по партии принимают среднее арифметическое результатов 6 замеров, подсчитанное с точностью до 0,1 *мм*.

Определение толщины ткани и ленты

26. Определение толщины ткани производят по каждому отдельному образцу ткани, отобранному для лабораторных испытаний. Толщину ткани измеряют толщиномером с индикатором при диаметре диска, равном 12,5 *мм*, и удельном давлении, равном 1000 *г/см*^{2}.

Измерения производят в 9 точках, равномерно расположенных по всей поверхности образца ткани, с точностью до 0,005 *мм*.

За толщину ткани по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных замеров, подсчитанное с точностью до 0,005 *мм*.

27. Определение толщины ленты производят по каждому образцу ленты, отобранному для лабораторных испытаний, аналогично определению толщины в образцах ткани (п. 26). Измерения производят в 4 точках каждого образца ленты — по одному на расстоянии 10 *см* от концов отрезка ленты и два на равных расстояниях друг от друга.

За толщину ленты по партии принимают среднее арифметическое результатов 8 замеров, подсчитанное с точностью до 0,005 *мм*.

Определение веса ткани и ленты

28. Определение веса квадратного метра ткани производят по каждому образцу ткани, отобранному для лабораторных испытаний. Края образца ткани должны быть ровно обрезаны, а ширина и длина измерены с помощью металлической линейки с миллиметровыми делениями с точностью до 0,1 *см*. Затем каждый образец ткани взвешивают на технических весах

с точностью до 0,05 *г* и производят вычисление веса квадратного метра образца ткани (G) по формуле:

$$G = \frac{g_3 \cdot 10\,000}{l \cdot l_1}\ г,$$

где:

g_3 — вес образца ткани в *г*;

l — длина образца в *см*;

l_1 — ширина образца в *см*.

Вычисление веса 1 $м^2$ образца ткани производят с точностью до 0,5 *г*.

За величину 1 $м^2$ ткани по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных вычислений, подсчитанное с точностью до 0,5 *г*.

29. Определение веса 1 *пог. м* ленты производят по обоим образцам ленты, отобранным для лабораторных испытаний.

Концы образцов ленты ровно обрезают и измеряют длину образцов металлической линейкой с миллиметровыми делениями с точностью до 0,5 *см*. Затем образцы ленты взвешивают на технических или аналитических весах с точностью до 0,05 *г*.

Вес 1 *пог. м* каждого образца ленты вычисляют делением веса образца в граммах на длину образца в метрах с точностью до 0,5 *г*.

За величину погонного метра ленты по партии принимают среднее арифметическое результатов вычислений по двум образцам ленты, подсчитанное с точностью до 0,5 *г*.

Определение плотности ткани и ленты

30. Плотность по основе и утку ткани определяют подсчетом при помощи ткацкой лупы числа нитей, приходящихся на 1 *см* основы и утка, в пяти местах каждого отобранного для лабораторных испытаний образца ткани или же подсчетом числа нитей основы и утка в каждой полоске ткани, отобранной для определения разрывной нагрузки, и последующим делением полученного числа нитей по каждой полоске на ее ширину в сантиметрах — отдельно по основе и утку.

За плотность ткани по основе и утку по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных определений, подсчитанное с точностью до 0,1, — отдельно по основе и утку.

31. Плотность по основе и утку ленты определяют подсчетом при помощи ткацкой лупы числа нитей, приходящихся на 1 *см* основы и утка каждого образца ленты, отобранного

для лабораторных испытаний. Подсчет производят в пяти местах каждого образца: по одному подсчету на расстоянии 5 *см* от концов ленты и три подсчета на равном расстоянии друг от друга.

За плотность ленты по основе и утку по партии принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных определений, подсчитанное с точностью до 0,1.

Определение невоспламеняемости ткани и ленты

32. Невоспламеняемость ткани и ленты определяют непосредственным соприкосновением поверхности ткани и ленты с открытым пламенем свечи, спички или газовой горелки; при этом пламя горения на поверхности ткани и ленты не должно распространяться за пределы участка, непосредственно соприкасающегося с пламенем источника. После удаления источника горения пламя на поверхности ткани и ленты должно немедленно гаснуть.

Обработка результатов испытаний

33. Неровноту (H) в процентах вычисляют с точностью до 0,1% по формуле:

$$H=\frac{2(M-M_1)n_1 \cdot 100}{M \cdot n},$$

где:

M — среднее арифметическое из всех испытаний;

M_1 — среднее арифметическое из ниже средних;

n — общее количество испытаний;

n_1 — количество испытаний ниже среднего.

34. Коэффициент вариации (C) вычисляют с точностью до 0,1% по формуле:

$$C=\frac{\sigma \cdot 100}{M},$$

где:

σ — среднее квадратическое отклонение;

M — среднее арифметическое.

Среднее квадратическое отклонение (σ) вычисляют по формуле:

$$\sigma = \sqrt{\frac{\Sigma (M_x - M)^2}{n-1}},$$

где:

M — среднее арифметическое;

M_x — отдельные результаты испытаний;

n — общее число испытаний.

35. Правило округления. Когда последняя отбрасываемая при округлении цифра меньше пяти, предпоследнюю сохраняемую цифру не изменяют; когда отбрасываемая цифра больше пяти, сохраняемую цифру увеличивают на единицу; когда отбрасываемая цифра равна пяти, сохраняемую цифру увеличивают на единицу, если она не четная, или оставляют без изменения, если она четная или нуль.

gost.e-ecolog.ru

Л100158. Стандартгиз. Подп. к печ. 29/III 1954 г. 1 п. л. Тир. 8000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1214