ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НИТРОИСКОЖА-Т ОБУВНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7065—81

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Б.В. Саутин, В.В. Чучаев, Л.А. Мишина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.03.81 № 1473**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 7065—69**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.1.005—88	1а 2
ГОСТ 12.3.002—75	1а.2
ГОСТ 427—75	3.3
ГОСТ 2768—84	3.5 2
ГОСТ 3811—72	3.3
ГОСТ 5530—81	1 2
ГОСТ 5565—77	1.2
ГОСТ 5962—67	3.7.2
ГОСТ 6507—90	3.4.1
ГОСТ 8981—78	3 5.2, 3.7 2
ГОСТ 11125—84	3.10.2
ГОСТ 19196—93	3.8.1, 3.11.1
ГОСТ 23932—90	3.5 2
ГОСТ 24957—81	4.1
ГОСТ 25451—82	2.1
ГОСТ 25934—83	1.9
ОСТ 38 02386—85	3 7.2

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.06.91 № 1071**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1986 г., июне 1991 г. (ИУС 5—86, 10—91)**

Редактор *М И Максимова*
Технический редактор *Н С Гришанова*
Корректор *Н.Л Шнайдер*
Компьютерная верстка *С В Рябовой*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95 Сдано в набор 07 09 98 Подписано в печать 29 09 98 Усл печ.л 0,93 Уч -изд.л 0,80
Тираж 153 экз С 1156 Зак. 710

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102

УДК 675.81:006.354 Группа М11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НИТРОИСКОЖА-Т ОБУВНАЯ

Технические условия

ГОСТ 7065—81

Nitroartificial leather-T for shoes.
Specifications

ОКП 87 1042

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на обувную нитроискожу-Т, предназначенную для изготовления подносков и задников обуви.

Обувная нитроискожа-Т представляет собой материал, на обе стороны тканевой основы которого нанесено пленкообразующее покрытие, состоящее из нитроцеллюлозы с органическими добавками и минеральными наполнителями.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Обувная нитроискожа-Т должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Обувную нитроискожу-Т в зависимости от назначения и вида применяемой ткани подразделяют на марки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение марки	Назначение	Вид ткани
НОМТ	Для изготовления многослойных деталей	Ткань по ГОСТ 5530
НОМБК	То же	Хлопко-полиэфирная ткань арт. 6829 по нормативному документу
НОМБ	»	Бортовка суровая малоусадочная по ГОСТ 5565
НООБК	Для изготовления однослоиных деталей	Хлопко-полиэфирная ткань арт. 6829 по нормативному документу
$НООБК_1$	То же	То же

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. По физико-механическим и химическим показателям обувная нитроискожа-Т должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок				
	НОМТ	НОМБК	НОМБ	НООБК	НООБК$_1$
1. Ширина, см	98,5±1,5 102±2 106±2 110±2	75,5±1,5 78,5±1,5 94,0±1,5	101±2 105±2	76,0±1,5 78,0±1,5 94,0±1,5	76,0±1,5 78,0±1,5 94,0±1,5
2. Толщина, мм	1,10±0,20	0,90±0,10	0,70±0,15	1,00±0,15	1,20±0,15
3. Масса пленкообразующего материала, г/м^2 (считая на абсолютно сухую массу), не менее	210	210	210	360	500
4. Массовая доля летучих (влаги и остаточного растворителя), %, не более	8	8	8	10	10
5. Время размягчения в растворителе, с, не более	45	45	45	90	100
6. Время высыхания при температуре 70 °С после размягчения в растворителе, мин, не более	60	60	60	60	60
7. Температура вспышки, °С, не ниже	160	160	160	160	160
8. Массовая доля золы, %, не более	12	12	12	14	16
9. Время сохранения клейкости, мин	20—30	20—30	20—30	20—30	20—30

Примечание. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем выпускать обувную нитроискожу-Т другой ширины.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Обувную нитроискожу-Т выпускают различных цветов с перфорацией и без перфорации

1.5. В обувной нитроискоже-Т марок НОМТ, НОМБК и НОМБ не должно быть отслаивания пленки от ткани.

1.6. Масса пленкообразующего материала на каждой стороне ткани должна быть одинаковой.

1.7. Обувную нитроискожу-Т подразделяют на 1 и 2-й сорта.

1.7.1. Обувную нитроискожу-Т 1-го сорта выпускают без пороков.

1.7.2. Допускаемые пороки внешнего вида для обувной нитроискожи-Т 2-го сорта не должны превышать размеров, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименование порока	Размер порока
1. Незагрунтованные кромки (от края кромки), см, не более	3
2. Приклейка и отклейка пленки по длине рулона от края кромки, см, не более	5
3. Приклейка и отклейка пленки в разбросанном виде по всему рулону до 2 шт. на 1 м^2, см^2, не более	20
4 Белые пятна (не ухудшающие качество), площадью в рулоне, %, не более	5
5. Складки по длине рулона, в общей сложности не превышающие длины рулона, шириной не более, см	2
6. Прорубы не более одного на 1 м:	
длиной, см, не более	20
шириной, см, не более	2

1.7.3 Пороки, указанные в табл. 3 для нитроискожи-Т 2-го сорта, не должны занимать более 6 % от общей площади рулона.

1.8. Пороки внешнего вида, допускаемые нормативным документом на применяемые ткани, при определении сортности обувной нитроискожи-Т не учитывают.

1.9. Номинальные размеры обувной нитроискожи-Т — по ГОСТ 25934.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.10. На условную длину рулона 40 м допускают не более двух условных или фактических вырезов. Расстояние от концов рулона до условного или фактического выреза и между вырезами не должно быть менее 1 м.

1.11. При отклонении фактической длины рулона от условной количество условных или фактических вырезов пересчитывают на условную длину.

1.12. **(Исключен, Изм. № 1).**

1а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1а.1. Нитроискожа-Т представляет собой материал, который в интервале температур 20—60 °С не выделяет в воздух химических веществ.

1а.2. Общие требования к производственным процессам — по ГОСТ 12.3.002.

Оборудование, применяемое для раскроя нитроискожи-Т и для перематывания рулонов, должно быть заземлено. Санитарно-гигиенические требования к производственным помещениям — по ГОСТ 12.1.005.

1а.3. Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной вентиляцией, обеспечивающей снижение уровня вредных факторов до норм, установленных и утвержденных Министерством здравоохранения СССР.

1а.4. Устроиство и санитарное содержание производственных помещений, в которых хранится и перерабатывается нитроискожа-Т, должны отвечать нормам проектирования промышленных предприятий и санитарному содержанию помещений и оборудования производственных предприятий, утвержденным Министерством здравоохранения СССР.

1а.5. Требования по обеспечению пожарной безопасности помещений, в которых перерабатывается нитроискожа-Т, должны соответствовать правилам пожарной безопасности для промышленных предприятий, согласованным с Главным управлением пожарной охраны МВД СССР.

1а.6. При горении нитроискожа-Т выделяет следующие вещества: оксид углерода, диоксид углерода, оксид азота, диоксид азота, аммиак.

При возникновении пожара его ликвидируют всеми способами пожаротушения (вода, пена, инертные газы и др.).

Разд. 1а. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 25451.

Разд. 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид обувной нитроискожи-Т проверяют просмотром лицевой стороны на разбраковочном столе.

3.2. Для испытаний по физико-механическим и химическим показателям от каждого отобранного рулона отрезают образец без пороков длиной не менее 0,1 м во всю ширину на расстоянии не менее 5 м от концов рулона.

3.3. Определение ширины

Ширину обувной нитроискожи-Т определяют по ГОСТ 3811.

Измерение обувной нитроискожи-Т проводят нескладной линейкой по ГОСТ 427.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Определение толщины

3.4.1. Для проведения испытания применяют микрометр МК по ГОСТ 6507 с измерительной площадкой диаметром 10—20 мм для обувной нитроискожи-Т марок НОМТ, НОМБК и НОМБ и 3—5 мм для обувной нитроискожи-Т марок НООБК и НООБК$_1$.

3.4.2. *Проведение испытания*

Толщину нитроискожи-Т определяют в шести точках по ширине рулона с погрешностью не более 0,01 мм.

Точки для измерений должны быть выбраны без отдельных случайных утолщений на расстоянии не менее 10 см от кромки и конца рулона.

3.4.3. *Обработка результатов*

За окончательный результат испытаний толщины обувной нитроискожи-Т принимают среднее арифметическое результатов всех измерений.

3.5. Определение массы пленкообразующего материала

3.5.1. *Отбор проб*

Для испытаний от каждого отобранного образца вырубают три пробы размером [(100 × × 100)±1] мм.

Из них две пробы — на расстоянии не менее 50 мм от кромки и одну — по середине ширины образца.

3.5.2. *Применяемые аппаратура и реактивы*

Аппарат для экстрагирования по ГОСТ 23932.

Термостат.

Ацетон по ГОСТ 2768.

Этилацетат по ГОСТ 8981.

3.5.3. *Подготовка к испытанию*

Пробы взвешивают с погрешностью не более 0,01 г и отбирают одну пробу с наименьшей массой.

3.5.4. *Проведение испытания*

I метод

Подготовленную пробу свертывают трубочкой и помещают в аппарат для экстрагирования растворителем в течение 6 ч при 20 сливаниях.

Освобожденную от пленкообразующего материала пробу ткани высушивают в термостате при температуре 100—105 °С в течение 1,5 ч до абсолютно сухой массы. Пробу взвешивают с погрешностью не более 0,01 г и определяют массу пленкообразующего материала.

II метод (ускоренный)

Подготовленную пробу помещают в закрывающийся цилиндр из нержавеющей стали диаметром (80±1) мм при высоте (140±1) мм, заливают 550—600 $см^3$ растворителя и выдерживают при комнатной температуре в течение 1 ч. Обработанную пробу протирают полотенцем и снова помещают в цилиндр со свежим растворителем на 1 ч при комнатной температуре. После повторной обработки растворителем пробу проветривают в течение 10 мин на полотенце, помещают в сушильный шкаф и сушат до абсолютно сухой массы при 100—105 °С в течение 1,5 ч. После чего пробу взвешивают с погрешностью не более 0,01 г и определяют массу пленкообразующего материала.

3.5.5. *Обработка результатов*

Массу пленкообразующего материала X, $г/м^2$, определяют по формуле

$$X = (A - B)100,$$

где A — абсолютно сухая масса пробы обувной нитроискожи-Т до обработки растворителем, г;

B — абсолютно сухая масса пробы ткани после обработки растворителем, г.

За окончательный результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов всех измерений.

3.6. Определение массовой доли летучих (влаги и остаточного растворителя)

3.6.1. *Отбор проб*

Для проведения испытаний вырубают две пробы размером [(50 × 100)±1] мм.

3.6.2. *Проведение испытания*

Отобранные пробы взвешивают с погрешностью не более 0,01 г и высушивают в термостате при температуре 100—105 °С в течение 1,5 ч до абсолютно сухой массы.

3.6.3. *Обработка результатов*

Массовую долю летучих C, %, вычисляют по формуле

$$C = \frac{A_1 - B_1}{A_1} \cdot 100,$$

где A_1 — масса пробы до высушивания, г,

B_1 — масса пробы после высушивания, г

За окончательный результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов всех измерений

3 7 Определение времени размягчения

3 7 1 *Отбор проб*

Для проведения испытаний отбирают пробу размером [(50 × 100)±1] мм

3 7 2 *Применяемые растворители*

Спирт этиловый 96 %-ный по ОСТ 38 02386 или ГОСТ 5962

Этилацетат по ГОСТ 8981

Бутилацетат нормальный по ГОСТ 8981

3 7 3 *Подготовка к испытанию*

Для проведения испытания применяют растворитель, состоящий из 75 объемных частей этилового спирта, 20 объемных частей этилацетата и 5 объемных частей бутилацетата

3 7 4 *Проведение испытания*

Отобранную пробу погружают в растворитель

Для марок НОМТ, НОМБК и НОМБ пробы испытывают последовательно через 20, 35 и 45 с, для марки НООБК — через 70, 80 и 90 с, для марки $НООБК_1$ — через 80, 90 и 100 с

Временем размягчения считают срок действия растворителя, после которого испытуемые пробы становятся мягкими и клейкими

За окончательный результат испытаний времени размягчения принимают среднее арифметическое результатов всех измерений

3 8 Определение времени высыхания

3 8 1 *Отбор проб*

Для проведения испытаний отбирают пробы обувной нитроискожи-Т размером [(50 × 100)±1] мм для марок НОМТ, НОМБК и НОМБ — по три пробы, а для марок НООБК и $НООБК_1$ — по одной пробе

А также две пробы ткани — тик-саржи отбеленной и набивной № 8 по ГОСТ 19196 размером [(50 × 100)±1] мм

3 8 2 *Подготовка к испытанию*

Отобранные пробы взвешивают с погрешностью не более 0,01 г, затем погружают в растворитель, приготовленный для определения времени размягчения по п 3 7

3 8 3 *Проведение испытания*

Пробы обувной нитроискожи-Т после размягчения вынимают из растворителя и выдерживают 10 с на воздухе в вертикальном положении для стекания избыточного растворителя, после чего подготовленные пробы нитроискожи-Т склеивают вместе и с двух сторон подклеивают пробы ткани Пробы подкладывают на 3 мин под стеклянную пластину с грузом массой 2 кг Затем помещают на решетку термостата и сушат при температуре 70 °С в течение 1 ч Вынутые и охлажденные пробы взвешивают с погрешностью не более 0,01 г

3 8 4 *Обработка результатов*

Результаты измерения массы пробы до замочки и после высушивания выражают в процентах Испытанная проба не должна превышать своей первоначальной массы более чем на 1,5 % В этом случае пробу считают выдержавшей испытание

За время высыхания пробы принимают наибольший результат из всех измерений

3 9 Определение температуры вспышки

3 9 1 *Отбор проб*

Для проведения испытания отбирают пробу массой 0,2—0,5 г

3 9 2 *Подготовка к испытанию*

Отобранную пробу мелко нарезают и погружают на дно пробирки диаметром 10—15 мм и высотой 15—20 см

3 9 3 *Проведение испытания*

Подготовленную пробу нагревают на глицериновой или масляной бане до момента вспышки или резкого дымообразования Начальная температура бани должна быть 100 °С Подъем температуры проводят со скоростью 5 °С в 1 мин

Термометр для измерения температуры вспышки устанавливают в отдельную пустую пробирку

Ртутный шарик термометра должен находиться на том же уровне, на котором расположена проба обувной нитроискожи-Т.

Содержимое бани во время испытания должно перемешиваться.

3.9.4. *Обработка результатов*

За температуру вспышки принимают среднее арифметическое результатов всех измерений.

3.10. Определение массовой доли золы

3.10.1. *Отбор проб*

Из каждого отобранного образца вырубают пробу массой 1 г.

3.10.2. *Подготовка к испытанию*

Отобранную пробу взвешивают с погрешностью не более 0,01 г, затем помещают в предварительно прокаленный и взвешенный фарфоровый тигель. Во избежание потерь при сильной вспышке пробу предварительно смачивают 2—3 каплями азотной кислоты по ГОСТ 11125 и озоляют на электрической плитке.

3.10.3. *Проведение испытания*

Тигель помещают в разогретую муфельную печь и прокаливают до абсолютно сухой массы.

3.10.4. *Обработка результатов испытаний*

Массовую долю золы $З$, %, вычисляют по формуле

$$З = \frac{B_3 - B_2}{A_2} \cdot 100,$$

где A_2 — первоначальная масса пробы, г;

B_2 — масса прокаленного тигля, г;

B_3 — масса прокаленного тигля с золой, г.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов всех измерений.

3.11. Определение времени сохранения клейкости

3.11.1. *Отбор проб*

Для проведения испытания отбирают пробу размером [(50 × 100)±1] мм нитроискожи-Т, а также две пробы ткани — тик-саржи отбеленной и набивной № 12 по ГОСТ 19196 размером [(60 × 110)±1] мм.

3.11.2. *Подготовка к испытанию*

Пробу обувной нитроискожи-Т погружают в растворитель температурой (20±1) °С на время, установленное для данной марки по п. 3.7. Затем в вертикальном положении при температуре воздуха (20±5) °С обкладывают с обеих сторон пробами ткани.

3.11.3. *Проведение испытания*

Подготовленную пробу нитроискожи-Т, обложенную пробами ткани, кладут на 2 мин под стеклянную пластину с грузом массой 2 кг и выдерживают в термостате при температуре 40—45 °С в течение 20—30 мин.

3.11.4. *Обработка результатов*

За окончательный результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов всех измерений.

3.12. Определение отслаивания пленки

При сгибании пробы нитроискожи-Т вокруг валика диаметром (30±1) мм не должно быть отслаивания лицевой пленки.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение обувной нитроискожи-Т — по ГОСТ 24957.

Допускается обувную нитроискожу-Т наматывать в рулоны без втулок и стержней.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие обувной нитроискожи-Т требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения обувной нитроискожи-Т — 6 мес с момента изготовления.

gost.e-ecolog.ru