

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 6943.0-79 — ГОСТ 6943.13-79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАНЫ Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. Н. Басков, Л. С. Островская, Т. Я. Косолапова, М. С. Баршай

ВНЕСЕНЫ Министерством химической промышленности

Зам. министра В. П. Юницкий

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800

© Издательство стандартов, 1979

УДК 677.521.06.001.4:006.354 Группа М99

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ

Метод определения линейной плотности

Glass textile products.
Method of the determination of the linear density

ГОСТ 6943.1—79

Взамен
ГОСТ 6943.1—71;
ГОСТ 6943.3—71

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800 срок действия установлен

с 01.07. 1980 г.
до 01.07. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные комплексные, одиночные, крученые комплексные нити, пряжу, ровинг и устанавливает метод определения линейной плотности в системе текс.

Определение понятия линейной плотности нити, пряжи и ровинга в системе текс и единицы ее измерения — по ГОСТ 10878—70.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. От каждой отобранной по ГОСТ 6943.0—79 единицы продукции отбирают по три пробы в виде мотков и отрезков в соответствии с таблицей.

Линейная плотность нити, пряжи и ровинга, текс	Длина мотка или отрезка, м
До 5 включ.	200
Св. 5 до 80 включ.	100
» 80 » 300 включ.	25
» 300	1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют:
мотовило с периметром 1000±2 мм;
весы лабораторные рычажные 1 и 2-го классов точности по ГОСТ 19491—74;
квадранты весовые;
линейку металлическую по ГОСТ 427—75.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед приготовлением мотков и отрезков с каждой единицы продукции отматывают и отбрасывают:
верхний слой конуса намотки — с патронов, шпуль и бобин;
верхний слой намотки — с паковок параллельной намотки;
не менее 10 м — с паковок крестовой намотки.

3.2. Отматывание мотков на мотовиле производят при прохождении нити, пряжи и ровинга через все нитепроводники со скоростью 200±10 или 100±5 м/мин.

Отрезки длиной 1 м отмеряют металлической линейкой.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытания должны проводиться при температуре 18—25°С и влажности воздуха не менее 30 и не более 80%.

4.2. Каждую пробу взвешивают отдельно с погрешностью не более 0,5% от взвешиваемой массы.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Линейную плотность нити, пряжи и ровинга (T) в текcах по каждой пробе вычисляют по формуле

$$T = 1000 \cdot \frac{m}{l},$$

где m — масса отдельного мотка или отрезка, г;
l — длина нити, пряжи, ровинга в мотке или отрезке, м.

Вычисление производят с точностью по ГОСТ 10878—70.

5.2. Среднее арифметическое результатов испытаний ($\overline{M}$) вычисляют по формуле

$$\overline{M} = \frac{\Sigma M}{n},$$

где ΣM — сумма результатов испытания;
n — общее число испытаний.

При использовании среднего арифметического в качестве промежуточного результата его значение должно иметь на одну цифру больше, чем у результатов испытаний.

Если среднее арифметическое является окончательным результатом, его значение должно иметь столько цифр, сколько их у результатов испытаний.

5.3. Для оценки неравномерности по показателю применяют коэффициент вариации.

Коэффициент вариации (C) в процентах вычисляют по формуле

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

где σ — среднее квадратическое отклонение;

$\overline{M}$ — среднее арифметическое результатов испытаний.

Среднее квадратическое отклонение (σ) вычисляют по формуле

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

где $(M-\overline{M})$ — отклонение каждого результата испытания от среднего арифметического.

Вычисление производят с точностью до 0,01% с последующим округлением до 0,1%.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в набор 07.06.79 Подп. в печ. 05.07.79 2,5 п. л. 1,73 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1568

gost.e-ecolog.ru