

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТКАНИ БОРТОВЫЕ ЛЬНЯНЫЕ И ПОЛУЛЬНЯНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5665—77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.11.064 : 006.354 Группа М73

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТКАНИ БОРТОВЫЕ ЛЬНЯНЫЕ И ПОЛУЛЬНЯНЫЕ

Общие технические условия

Linen and half-linen stiffening fabrics.
General specifications

ГОСТ 5665—77*

Взамен
ГОСТ 5665—66

ОКП 83 3810

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 августа 1977 г. № 1888 срок введения установлен
с 01.01.79

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 05.07.85 № 2149 срок действия продлен
до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на льняные и полульняные бортовые ткани, предназначенные для приклада в швейных изделиях.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Бортовые ткани должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Бортовые ткани должны вырабатываться из льняной суровой пряжи по ГОСТ 10078—85, льняной химически обработанной и полульняной с вложением химических волокон пряжи, вырабатываемой по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, а также в сочетании с хлопчатобумажной пряжей по ГОСТ 1119—80.

Примечание. В льняной пряже, используемой для выработки бортовых тканей, допускается вложение химических волокон не более 15%.

1.3. Бортовые ткани вырабатываются аппретированными и неаппретированными.

Массовая доля аппрета должна быть не более 10%.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., июле 1985 г. (ИУС 7—83, 10—85).*

© Издательство стандартов, 1987

1.4. Бортовые ткани должны вырабатываться переплетением по ГОСТ 9599—61.

1.5. Ширина бортовых тканей должна соответствовать требованиям ГОСТ 9203—76.

1.6. Поверхностная плотность бортовой ткани не должна превышать 370 г/м^2.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.7. Требования к поверхностной плотности, числу нитей по основе и утку, виду применяемого сырья, переплетению должны предусматриваться в технических описаниях по каждому артикулу.

Допускаемые отклонения по поверхностной плотности и числу нитей по основе и утку не должны превышать указанных в ГОСТ 10641—63.

1.8. Изменение размеров бортовых тканей после замочки должно быть, % не более:

3,5 — по основе;

2,5 — по утку.

1.9. Жесткость по основе и утку бортовых тканей должна соответствовать нормам I и II групп жесткости по ГОСТ 24684—81.

1.8, 1.9. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.9а. Бортовые ткани перспективного ассортимента, вырабатываемые с использованием в утке химических нитей повышенной жесткости, должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Наименование показателя	Величина показателя	Срок введения
Поверхностная плотность, г/м^2, не более	280	01.07.86
Жесткость по утку, сН*	15—25	01.01.87
Несминаемость по утку, %, не менее	60	01.01.89
Изменение размеров после замочки, %, не более:		
по основе	2,0	01.01.89
по утку	2,0	
Изменение размеров после влажно-тепловой обработки, %, не более:		
по основе	1,5	01.01.89
по утку	1,5	
Изменение жесткости после трех химических чисток, %, не более	20	01.01.89

* Жесткость по утку тканей с полушерстяным утком — 10—20 сН, срок введения с 01.01.87. Остальные показатели сооответствуют величине показателей, указанных в таблице.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.10. Сорт готовых бортовых тканей устанавливают по ГОСТ 357—75.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.11. По внешнему виду бортовые ткани должны соответствовать образцам (эталонам), утвержденным изготовителем по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 20566—75.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 20566—75.

3.2. Определение линейных размеров и поверхностной плотности — по ГОСТ 3811—72.

3.3. Определение числа нитей на 10 см — по ГОСТ 3812—72.

3.4. Определение содержания аппрета — по ГОСТ 25617—83.

3.5. Определение изменения размеров после замочки—по ГОСТ 15530—76 со следующим изменением: количество одновременно замачиваемых квадратов может быть не более 20. Объем воды должен быть таким, чтобы все квадраты были погружены в воду.

Замочка производится дважды. Время каждой замочки 30 мин. Смачиватель в воду не добавляют.

Высушивание квадратов производят через неаппретированную хлопчатобумажную ткань электрическим утюгом с терморегулятором, установленным на указателе «шерсть» (температура 150 — 170°С).

После первой замочки высушивание квадратов производят с одной стороны в течение 2 мин, после второй — с двух сторон до высушивания.

После высушивания квадраты выдерживают в атмосферных условиях по ГОСТ 10681—75 не менее 1 ч.

3.6. Определение жесткости — по ГОСТ 10550—75 на приборе ПЖУ-12М по методу кольца со следующим изменением: размеры образца 25×125 мм, диаметр кольца 40 мм, прогиб кольца производить на 0,5 диаметра.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов испытаний раздельно по основе и утку.

3.7. Определение содержания химических волокон — по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.8. Определение несминаемости — по ГОСТ 19204—73.

3.9. Изменение размеров после влажно-тепловой обработки и изменение жесткости после трех химических чисток следует определять по нормативно-технической документации.

3.8, 3.9. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Первичная упаковка и маркировка бортовых тканей — по ГОСТ 12453—77.

4.2. Упаковка и маркировка тканей для транспортирования, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7000—80.

4.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Крюками непосредственно не брать».

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 08.10.86 Подп. в печ. 19.11.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,24 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4723.

Группа М73

Изменение № 3 ГОСТ 5665—77 Ткани бортовые льняные и полульняные. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 03.05.90 № 1087

Дата введения 01.01.91

Пункт 1.2 изложить в новой редакции (кроме примечания): «1.2. Бортовые ткани должны вырабатываться из льняной пряжи, льняной с вложением химических волокон пряжи по ГОСТ 10078—85, а также в сочетании с хлопчатобумажной пряжей по ОСТ 17—96—85».

Пункт 1.4 исключить.

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. Ширина бортовых тканей с кромками должна быть 71, 90, 95, 100, 110, 160 см.

Отклонение по ширинам не должны превышать, см:

(Продолжение см. с. 282)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5665—77)

±1,5 — при ширине ткани более 70 до 100 см включ.;
±2,0 — при ширине ткани более 100 до 150 см включ.;
±2,5 — при ширине ткани более 150 до 170 см включ.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем вырабатывать на бесчелночных станках типа СТБ ткани шириной, отличающимися от указанных в таблице, не более чем на ±5 см.

Ширина двух кромок не должна превышать 2,0 см у тканей, вырабатываемых на бесчелночных станках типа СТБ, — 3,5 см».

Пункт 1.7. Второй абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 10641—63 на ГОСТ 10641—88.

Пункт 1.9. Заменить ссылку: ГОСТ 24684—81 на ГОСТ 24684—87.

Пункт 1.9а. Исключить слова: «перспективного ассортимента»; таблица. Исключить графу: «Срок введения»; графа «Наименование показателя». Исключить знак сноски * и сноску.

Пункт 3.7. Заменить слова: «по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке» на «по ГОСТ 25617—83».

(ИУС № 8 1990 г.)

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАН

Величина	Единица			Выражение чере основные и до полнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot$ кд · ср
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru