

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСТОЙЧИВОСТИ К МОКРОЙ ОБРАБОТКЕ

ГОСТ 26559—85

Издание официальное

Цена 3 коп

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

З. В. Савватеева, Г. С. Субботина, Н. Ф. Крюкова

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии Н. В. Хвальковский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 июня 1985 г № 1733

УДК 687.254 81.001.4:006.354 Группа М49

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫЕ

Метод определения устойчивости к мокрой обработке

Stockings and socks
Method of determining wet treatment resistance

ГОСТ 26559—85

ОКСТУ 8409

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 июня 1985 г. № 1733 срок действия установлен

с 01.07.86
до 01.07.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на готовые чулочно носочные изделия из всех видов нитей и пряжи и устанавливает метод определения устойчивости к мокрой обработке

Сущность метода заключается в проведении мокрой обработки изделий и последующем определении растяжимости различных участков чулочно носочных изделий

Стандарт применяется при разработке и постановке новой продукции на производство

Стандарт не распространяется на изделия из текстурированных капроновых нитей эластик левой и правой крутки и гладких капроновых нитей, а также на подследники

1 МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1 1 Отбор проб — по ГОСТ 9173—76

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2 1 Для проведения испытания применяют
ванну для замочки изделий,
центрифугу типов «Цента», «КП 211»,
устройство для определения растяжимости марок ПР 2, ПР 3,

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1985

термометр ртутный стеклянный лабораторный по ГОСТ 215—73;

секундомер механический по ГОСТ 5072—79,

весы лабораторные по ГОСТ 24104—80,

линейку металлическую по ГОСТ 427—75,

средство моющее синтетическое порошкообразное, не содержащее биологических добавок (энзимов) и отбеливателей, типа «Новость», «Лотос»

Допускается для замочки и отжима (вместо ванны и центрифуги) применять двухбаковую стиральную машину с центрифугой

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3 1 Перед испытанием изделия выдерживают не менее 10 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681—75

3 2. Перед мокрой обработкой изделий устанавливают нагрузки для определения растяжимости

для следа чулочно-носочных изделий из текстурированных нитей и сочетаний их с гладкой капроновой нитью — по ГОСТ 19712—83 Для изделий из других видов нитей и пряжи нагрузку принимают равную 5 кг,

для борта чулок без эластомерной нити — по ГОСТ 19712—83,

для паголенка носков и получулок из текстурированных нитей и сочетаний их с другими видами нитей и пряжи — по ГОСТ 19712—83 Для изделий из других видов нитей и пряжи нагрузку принимают равную 5 кг,

для торса и ножек рейтуз со следом — по ГОСТ 19712—83 Для рейтуз со следом, выработанных из смеси натуральных и искусственных волокон (хлопкосиблоновая, хлопкополинозная и др), нагрузку принимают, как для изделий из хлопчатобумажной пряжи

3 3 Масса изделий, подготовленных для мокрой обработки, не должна превышать 1 кг.

3 4 Для приготовления моющего раствора используют 3 г стирального средства на 1 дм^3 воды

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4 1 Испытание проводят при температуре моющего раствора (40±2)°С и модуле ванны 1·20

4 2 Изделия погружают в приготовленный раствор и замачивают в течение (10±0,5) мин, перемешивая десять раз руками, изменяя направление и слегка отжимая Затем три раза промывают при температуре воды (20±4) °С, также перемешивая руками, изменяя направление и слегка отжимая Продолжительность каждой промывки (3±0,1) мин

4.3. Изделия отжимают руками или в центрифуге в течение (1±0,1) мин, складывая каждое изделие пополам и раскладывая равномерно вдоль по окружности центрифуги. При ручном отжиме изделия складывают пополам и отжимают, слабо выкручивая.

4.4. Отжатые изделия расправляют и сушат в подвешенном состоянии в помещении, перекинув изделие через шнур пополам.

4.5. Перед определением растяжимости изделия выдерживают не менее 3 ч в условиях по ГОСТ 10681—75.

4.6. Растяжимость следа всех видов изделий, паголенка получулок и носков, борта чулок, торса и ножек рейтуз со следом определяют по ГОСТ 19712—83.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Вычисление длины растянутого следа ($L_{р.с}$) проводят по результатам, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов удлинения следа ($L_д$) с точностью до 0,1 мм и округляют до 1,0 мм.

Далее длину растянутого следа вычисляют по формуле

$$L_{р.с} = L_д + 85.$$

5.2. Вычисление периметра растянутого борта, паголенка и ножки рейтуз со следом проводят по результатам испытаний, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов с точностью до 0,1 мм. Полученное значение удваивают и округляют до 1,0 мм.

5.3. Вычисление полупериметра растянутого торса рейтуз со следом до 20-го размера проводят по результатам, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов полупериметра растянутого торса с точностью до 0,1 мм и округляют до 1,0 мм.

Полупериметр растянутого торса у рейтуз со следом, начиная с 20-го размера, вычисляют, как указано в п. 5.2.

Изменение № 1 ГОСТ 26559—85 Изделия чулочно-носочные. Метод определения устойчивости к мокрой обработке

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.90 № 3560

Дата введения 01.07.91

Пункт 1.1 Заменить ссылку: ГОСТ 9173—76 на ГОСТ 9173—86.

Пункт 2.1 Третий абзац дополнить обозначением: КП-220;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Устройство для определения растяжимости при нагрузках меньше разрывных по ГОСТ 19712—89»;

пятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 215—73 на ГОСТ 28498—90;

седьмой абзац изложить в новой редакции: «Весы лабораторные общего назначения 2-го класса точности по ГОСТ 24104—88».

Пункты 3.2, 4.6, 5.1 изложить в новой редакции: «3.2 Перед мокрой обработкой изделий устанавливают нагрузки для определения растяжимости при нагрузках меньше разрывных.

(Продолжение см. с. 340)

по ширине чулок без эластомерной нити, торса и паголенка колготок по ГОСТ 19712—89;

по длине торса и паголенка колготок, следа чулочно-носочных изделий по ГОСТ 19712—89.

4.6. Растяжимость при нагрузках меньше разрывных по ширине борта чулок без эластомерной нити, по ширине и длине торса и паголенка колготок, по длине следа чулочно-носочных изделий определяют по ГОСТ 19712—89.

5.1. Периметр растянутого борта чулок без эластсмерной нити, периметр и длину растянутого торса и паголенка колготок, длину растянутого следа чулочно-носочных изделий определяют по ГОСТ 19712—89».

Пункты 5.2, 5.3 исключить.

(ИУС № 4 1991 г)

Редактор *Н. Е Шестакова*
Технический редактор *Л Я Митрофанова*
Корректор *А С. Черноусова*

Сдано в наб 08 07 88 Подп в печ 30 08 85 0,375 п л 0,375 усл кр отт 0,19 уч изд л.
Тираж 12000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер , 3
Калужская типография стандартов, ул Московская, 256 Зак 2033

gost.e-ecolog.ru