МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НИТЬ ТРИАЦЕТАТНАЯ В БОБИНАХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 7—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.07.85 № 2358

Изменением № 4 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 7 от 26.04.95)

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Российская Федерация	Госстандарт России
Украина	Госстандарт Украины

3. ВЗАМЕН ГОСТ 22501—77

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.1.007—76	1а.1
ГОСТ 12.4.124—83	1а.5
ГОСТ 5100—85	3.12.2
ГОСТ 6611.0—73	2.1., 3.1., 3.12.1., 3.14
ГОСТ 6611.1—73	3.2
ГОСТ 6611.2—73	3.3
ГОСТ 6611.3—73	3.4., 3.7
ГОСТ 6611.4—73	3.5
ГОСТ 6709—72	3.12.3
ГОСТ 8030—80	3.14.2
ГОСТ 8871—84	3.10
ГОСТ 10088—90	3.13
ГОСТ 11307—65	3.6
ГОСТ 23795—79	3.13
ГОСТ 25388—82	4.1
ГОСТ 26300—84	3.11
ГОСТ 26900—86	3.15
ГОСТ 29298—92	3.12.2
ГОСТ 29332—92	3.9

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

6. ИЗДАНИЕ (апрель 2001 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июне 1987 г., январе 1988 г., октябре 1990 г., апреле 2001 г. (ИУС 9—87, 4—88, 1—91, 6—2001)

УДК 677.464.1.072.6:006.354 Группа М91

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НИТЬ ТРИАЦЕТАТНАЯ В БОБИНАХ

Технические условия

ГОСТ 22501—85

Triacetate thread in bobbins.
Specifications

ОКП 22 7123

Дата введения 01.07.86

Настоящий стандарт распространяется на неокрашенную и крашенную в массе триацетатную нить в бобинах, предназначенную для шелковой, трикотажной и текстильно-галантерейной промышленности, и пневмосоединенную, предназначенную для шелковой промышленности.

Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и имущества населения, охраны окружающей среды, изложены в разделе 1а.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Триацетатная нить должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Триацетатную нить изготовляют матированную, блестящую и отбеленную в массе оптическими отбеливающими веществами.

1.3. Количество элементарных нитей в комплексной нити в зависимости от линейной плотности должно соответствовать указанному в табл. 1.

Таблица 1

Номинальная линейная плотность, текс	Количество элементарных нитей в комплексной нити
6,7	15
8,4	15, 19
11	22, 25
13,3	26
16,6	32, 35
22,2	32, 38, 40

Примечание. Допускается изменять количество элементарных нитей в комплексной нити по согласованию изготовителя с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 2001

1.4. Код ОКП в зависимости от типа выработки, номинальной линейной плотности и качества триацетатной нити должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование нити	Код ОКП и КЧ
Нить триацетатная в бобинах комплексная, неокрашенная, блестящая номинальной линейной плотности 6,7 текс:	
высшего сорта	22 7123 0011 01
1-го сорта	22 7123 0012 00
2-го сорта	22 7123 0013 10
номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0021 10
1-го сорта	22 7123 0022 09
2-го сорта	22 7123 0023 08
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0031 08
1-го сорта	22 7123 0032 07
2-го сорта	22 7123 0033 06
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0041 06
1-го сорта	22 7123 0042 05
2-го сорта	22 7123 0043 04
номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0051 04
1-го сорта	22 7123 0052 02
2-го сорта	22 7123 0053 07
Нить триацетатная в бобинах комплексная, неокрашенная, матированная номинальной линейной плотности 6,7 текс:	
высшего сорта	22 7123 0061 02
1-го сорта	22 7123 0062 01
2-го сорта	22 7123 0063 00
номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0071 00
1-го сорта	22 7123 0072 10
2-го сорта	22 7123 0073 09
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0081 09
1-го сорта	22 7123 0082 08
2-го сорта	22 7123 0083 07
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0091 07
1-го сорта	22 7123 0092 06
2-го сорта	22 7123 0093 05
номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0101 00
1-го сорта	22 7123 0102 10
2-го сорта	22 7123 0103 09
Нить триацетатная в бобинах комплексная, неокрашенная, матированная, отбеленная в массе оптическими отбеливающими веществами номинальной линейной плотности 6,7 текс:	
высшего сорта	22 7123 0111 09
1-го сорта	22 7123 0112 04
2-го сорта	22 7123 0113 03
номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0121 07
1-го сорта	22 7123 0122 06
2-го сорта	22 7123 0123 05

Продолжение табл. 2

Наименование нити	Код ОКП и КЧ
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0131 05
1-го сорта	22 7123 0132 07
2-го сорта	22 7123 0133 06
Нить триацетатная в бобинах комплексная, неокрашенная, матированная, отбеленная в массе оптическими отбеливающими веществами	
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0141 03
1-го сорта	22 7123 0142 02
2-го сорта	22 7123 0143 01
номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0151 01
1-го сорта	22 7123 0152 00
2-го сорта	22 7123 0153 10
Нить триацетатная комплексная, крашенная в массе в бобинах, блестящая	
номинальной линейной плотности 6,7 текс:	
высшего сорта	22 7123 0211 06
1-го сорта	22 7123 0212 04
2-го сорта	22 7123 0213 05
номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0221 04
1-го сорта	22 7123 0222 03
2-го сорта	22 7123 0223 02
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0231 02
1-го сорта	22 7123 0232 01
2-го сорта	22 7123 0233 00
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0241 00
1-го сорта	22 7123 0242 10
2-го сорта	22 7123 0243 09
номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0251 09
1-го сорта	22 7123 0252 08
2-го сорта	22 7123 0253 07
Нить триацетатная комплексная, крашенная в массе в бобинах, матированная	
номинальной линейной плотности 6,7 текс:	
высшего сорта	22 7123 0261 07
1-го сорта	22 7123 0262 06
2-го сорта	22 7123 0263 05
Нить триацетатная комплексная, крашенная в массе в бобинах, матированная	
номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0271 05
1-го сорта	22 7123 0272 04
2-го сорта	22 7123 0273 03
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0281 03
1-го сорта	22 7123 0282 02
2-го сорта	22 7123 0283 01
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0291 01
1-го сорта	22 7123 0292 00
2-го сорта	22 7123 0293 10

Продолжение табл. 2

Наименование нити	Код ОКП и КЧ
номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0301 05
1-го сорта	22 7123 0302 04
2-го сорта	22 7123 0303 03
Нить триацетатная пневмосоединенная в бобинах неокрашенная, матированная номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0699 03
1-го сорта	22 7123 0692 10
2-го сорта	22 7123 0693 09
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0709 07
1-го сорта	22 7123 0702 03
2-го сорта	22 7123 0703 02
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0719 05
1-го сорта	22 7123 0712 01
2-го сорта	22 7123 0713 00
Нить триацетатная пневмосоединенная в бобинах неокрашенная, матированная, отбеленная в массе оптическими отбеливающими веществами номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0859 05
1-го сорта	22 7123 0852 01
2-го сорта	22 7123 0853 01
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0869 03
1-го сорта	22 7123 0862 10
2-го сорта	22 7123 0863 09
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0879 01
1-го сорта	22 7123 0872 08
2-го сорта	22 7123 0873 07
номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0729 02
1-го сорта	22 7123 0722 10
2-го сорта	22 7123 0723 03
Нить триацетатная пневмосоединенная в бобинах неокрашенная, блестящая номинальной линейной плотности 8,4 текс:	
высшего сорта	22 7123 0691 00
1-го сорта	22 7123 0652 07
2-го сорта	22 7123 0653 06
номинальной линейной плотности 11 текс:	
высшего сорта	22 7123 0701 04
1-го сорта	22 7123 0662 05
2-го сорта	22 7123 0663 04
номинальной линейной плотности 16,6 текс:	
высшего сорта	22 7123 0711 02
1-го сорта	22 7123 0672 03
2-го сорта	22 7123 0673 02
номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0851 09
1-го сорта	22 7123 0682 01
2-го сорта	22 7123 0683 00
Нить триацетатная пневмосоединенная в бобинах неокрашенная, матированная номинальной линейной плотности 22,2 текс:	
высшего сорта	22 7123 0861 07
1-го сорта	22 7123 0732 08
2-го сорта	22 7123 0733 07

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

1.5. Триацетатная нить должна выпускаться на цилиндрических бобинах с крестовой намоткой. Конец нити должен заматываться петлей на каждой бобине.

Допускается для текстильно-галантерейной промышленности выпускать нить на конусных бобинах не более 5% от общего выпуска.

1.6. Номинальная масса нити в бобине должна быть в граммах, не менее:

цилиндрической — 1800;

цилиндрической пневмосоединенной нити — 2800;

цилиндрической с машин КЭ-250-ЗИ и КЭ-250-И — 1500;

конусной — 600;

цилиндрической пневмосоединенной нити 22,2 текс — 1800 г по согласованию с потребителем.

Допускается выпускать цилиндрические бобины с массой нити не менее 850 г в количестве не более 20% и для пневмосоединенной нити — не менее 1500 г в количестве не более 10% от общего выпуска и считать их «неполновесными».

Допускаемое отклонение массы нити в бобинах одной партии от номинальной — ±4,5%, «неполновесных» — ±5,0%.

1.7. По физико-механическим показателям триацетатная нить должна соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для нити		
	высшего сорта	1-го сорта	2-го сорта
Удельная разрывная нагрузка нити в сухом состоянии, мН/текс, не менее:			
неокрашенной	102,9	102,9	98,1
крашенной в массе	98,1	98,1	93,2
неокрашенной матированной и матированной отбеленной в массе оптическими веществами	100,0	100,0	95,0
Удлинение нити при разрыве в сухом состоянии, %	23,0—29,0	22,0—30,0	22,0—30,0
пневмосоединенной нити 22,2 текс	26,0—31,0	25,0—32,0	25,0—32,0
Количество уплотнений на 1 м нити для линейной плотности:			
8,4; 11; 16,6 текс		15—30	
22,2 текс		20—40	
Отклонение кондиционной линейной плотности от номинальной, %	+2,0 —3,0	+2,0 —3,0	+2,0 —3,0
Коэффициент вариации по линейной плотности, %, не более	2,0	2,5	3,0
Коэффициент вариации по удлинению нити при разрыве, %, не более	8,0	8,0	11,0
Количество кручений на 1 м нити, кр/м		95±10	
Плотность намотки, г/см^3		0,65—0,85	
Массовая доля замасливателя, %	1,0—3,5	1,0—3,5	1,0—3,5
Белизна нити неокрашенной, матированной, отбеленной в массе оптическими отбеливающими веществами, %, не менее	110,0	110,0	110,0
Среднеквадратическое отклонение по неравномерности окрашивания, не более	0,5	0,7	1,0

Примечание. Для нити с номинальной линейной плотностью 22,2 текс, предназначенной для производства текстурированной нити, массовая доля замасливателя должна быть 1,0—4,5%.

1.6, 1.7. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1.8. Нормированная влажность нити устанавливается 4,5%. Фактическая влажность не должна превышать 7,0%.

1.9. Триацетатная нить должна изготовляться с направлением крутки Z.

1.10. Триацетатная нить должна быть обработана замасливателем А-1,601 ФС.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменять вид замасливателя.

Замасливатель должен легко смываться, не оставляя оттенков на нити.

1.11. Количество пороков внешнего вида на условную массу нити в бобине 1000 г не должно быть более указанного в табл. 4.

Таблица 4

Наименование порока	Количество пороков в нити		
	высшего сорта	1-го сорта	2-го сорта
Концы оборванных элементарных нитей на поверхности бобины:			
цилиндрической	3	5	8
конусной	Не допускается	Не допускается	10
пневмосоединенной	Не допускается	0,33	0,99
Узлы на бобине:			
цилиндрической	Не допускаются		
конусной	Не допускаются		6
Разнооттеночность в бобине и между бобинами одной партии	Не допускается		Незначительная

Примечание. При отклонении массы нити в бобине от условной пропорционально изменяют и количество пороков.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.12. При обрывах концы нитей должны быть связаны ткацким узлом и выведены на верхний торец бобины. На цилиндрических бобинах допускается их связывать узловязателем. Концы нитей от узла не должны превышать 5 мм.

1.13. Количество внутрибобинных пороков на условную длину нити 10000 м не должно быть более указанного в табл. 5.

Таблица 5

Наименование порока	Количество пороков в нити		
	высшего сорта	1-го сорта	2-го сорта
Оборванные элементарные нити	0,6	1,4	3,1
Групповой обрыв элементарных нитей	0,3	0,6	1,7
Шишки и налеты на нити	Не допускаются	0,3	1,2
Узлы на цилиндрических бобинах	Не допускаются	0,3	0,3
Узлы, не выведенные на торец конусной бобины	Не допускаются	Не допускаются	0,3
Оборванные элементарные нити, групповой обрыв элементарных пневмосоединенных нитей	Не допускаются	0,28	0,84
Шишки и налеты пневмосоединенной нити	Не допускаются		

Примечание. Количество пороков по оборванным элементарным нитям для 2-го сорта с 1 января 1988 г. должно быть 2,8.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.14. В триацетатной нити не допускаются следующие пороки:
шишки и налеты на поверхности бобины;
несвязанные концы нитей;
петли более 6 мм по высоте;
загрязненные и замасленные нити;
потертые нити;
смешение нитей разных линейных плотностей;
двусторонние хорды на цилиндрических бобинах;
бугристость более 3 мм;
сползание нитей на края бобины;
отсутствие одной элементарной нити по всей длине бобины;
патроны с надрезами, мятые и потертые, мешающие нормальному сходу нитей;
узлы на цилиндрической бобине с пневмосоединенной нитью;
нити с непереплетенными участками более 20 см.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.15. Качество партии триацетатной нити определяют по физико-механическим показателям, внешним и внутрибобинным порокам и устанавливают по наихудшему показателю.

1а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1а.1. Триацетатная нить представляет собой продукт переработки триацетата целлюлозы.

1а.2. Нить при нормальных условиях не выделяет в окружающую среду токсичных веществ и не оказывает вредного воздействия на организм человека при непосредственном контакте, относится к 4-му классу опасности (ГОСТ 12.1.007).

1а.3. Нить устойчива к действию микроорганизмов и поверхностно-активных веществ.

1а.4. Нить может быть использована в трикотажных изделиях и в тканях, в том числе для одежды, в соответствии с утвержденными санитарными правилами и нормами.

1а.5. Оборудование и помещения для переработки нити на предприятиях текстильной промышленности должны иметь средства защиты от статического электричества по ГОСТ 12.4.124.

Относительная влажность воздуха в рабочем помещении текстильных цехов триацетатного производства должна быть в летний период 58—68 %, в зимний период — 50—60 %.

1а.6. При производстве нити могут применяться красящие вещества и замасливатели различных видов, выпускаемые по нормативным документам, согласованным в установленном порядке с уполномоченными органами Министерства здравоохранения Российской Федерации.

1а.7. Нить не пожароопасна. Температура плавления 300 °С.

1а.8. Волокнистые отходы триацетатной нити направляются для переработки в товары народного потребления.

Разд. 1а. **(Введен дополнительно, Изм. № 4).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 6611.0 со следующими дополнениями:
«неполновесные» бобины должны сдаваться отдельными партиями;
для шелковой промышленности количество бобин в партии должно быть не менее 600, «неполновесных» — не менее 250. По требованию потребителей допускается увеличение количества бобин в партии до 1800.

2.2. Проверку качества нитей по внешнему виду изготовитель проводит на 100 % бобин партии, потребитель — не менее чем на 10 % бобин.

В партии допускается до 2,0 % бобин включительно, не соответствующих по порокам внешнего вида требованиям настоящего стандарта в пределах смежного сорта. При превышении 2,0 % бобин — всю партию переводят на сорт ниже или считают нестандартной.

2.3. Каждая партия должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество, с указанием:
наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
наименования продукции;
порядкового номера партии с указанием сорта;

номинальной линейной плотности, текс;
количества элементарных нитей в комплексной;
вида замасливателя;
результатов физико-механических испытаний и определения внешних и внутрибобинных пороков;
цвета кондиционной массы нити;
номера документа;
даты изготовления;
обозначения настоящего стандарта;
штампа отдела технического контроля.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Физико-механические показатели нити «Отклонение кондиционной линейной плотности от номинальной», «Количество кручений на 1 м нити», «Массовая доля замасливателя», «Плотность намотки» изготовитель определяет периодически не менее одного раза в квартал; показатель «Белизна нити» — при смене партии сырья.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 6611.0.

3.2. Определение линейной плотности — по ГОСТ 6611.1.

3.3. Определение разрывной нагрузки и удлинения нити при разрыве — по ГОСТ 6611.2. Допускается определять разрывную нагрузку и удлинение при разрыве на электронном приборе типа сервотензометр и на динамометре марки ЭТ-4.

При возникновении разногласий испытание проводят на разрывных машинах маятникового типа с постоянной скоростью движения нижнего зажима.

3.4. Определение крутки — по ГОСТ 6611.3.

3.5. Определение влажности — по ГОСТ 6611.4.

3.6. Определение плотности намотки — по ГОСТ 11307.

3.7. Определение количества элементарных нитей в комплексной нити — по ГОСТ 6611.3.

3.8. Определение внутрибобинных пороков — по ГОСТ 8871.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.9. Определение массовой доли замасливателя — по ГОСТ 29332.

3.10. Определение оттеночности — по ГОСТ 8871.

3.11. Определение разнооттеночности — по ГОСТ 26300.

3.12. Определение белизны

3.12.1. *Отбор проб*

Из отобранных по ГОСТ 6611.0 упаковочных единиц отбирают пять бобин, с которых на мотовиле отматывают моток массой 30—40 г. Затем приготовляют три элементарные пробы в виде пучков массой 6—8 г каждый. Крепко связывают концы, расстояние между перевязками 9—10 см.

3.12.2. *Аппаратура, реактивы и материалы*

Для проведения испытания применяют:
шкаф сушильный с автоматическим регулятором температуры типа МС-150;
прибор фотоэлектрический типа Лейкометра Цейсса, имеющий ртутную лампу для определения показателя отражаемого света;
мотовило;
соду кальцинированную по ГОСТ 5100;
жидкие моющие средства типа «Рость», «Березка», «Каштан», «Экстра»;
миткаль неаппретированный по ГОСТ 29298.

3.12.3. *Подготовка к испытанию*

Приготовленные элементарные пробы нити при постоянном перемешивании трехкратно промывают в дистиллированной воде по ГОСТ 6709 для снятия замасливателя и легкосмываемого красителя. Модуль ванны 1:40.

Первая ванна — пробы нити промывают в растворе, содержащем жидкие моющие вещества в количестве 1 г/дм^3 при температуре 30 °С в течение 3 мин.

Вторая ванна — пробы нити промывают в растворе, содержащем жидкие моющие вещества в

количестве 2 г/дм^3 и кальцинированную соду в количестве 0,5 г/дм^3 при температуре 60 °С в течение 10 мин.

Третья ванна — пробы нити промывают в растворе, содержащем жидкие моющие вещества в количестве 2 г/дм^3 и кальцинированную соду в количестве 0,5 г/дм^3 при температуре 70 °С в течение 10 мин.

Затем прополаскивают два раза в теплой и один раз в холодной дистиллированной воде. Промытые пробы завертывают в неаппретированный миткаль, слегка отжимают и высушивают в сушильном шкафу при температуре (80±5) °С в течение 2 ч.

3.12.4. *Проведение испытания*

Перед началом работы лейкометр Цейсса необходимо настроить в соответствии с инструкцией по его эксплуатации. В отверстие пробного шара вставляют металлическое кольцо, которое прикрывает измерительное отверстие до диаметра 25 мм. Внутренняя часть кольца окрашена в черный цвет.

Показатель белизны оптически отбеленных нитей характеризуется коэффициентом отражения при синем светофильтре. В качестве источника освещения используют ртутную лампу.

При настройке прибора используют стандартное стекло с коэффициентом отражения 86, цифровое значение на измерительной шкале устанавливают 65. После настройки прибора стандартное стекло заменяют испытуемой пробой.

Пробу нитей при измерении устанавливают параллельно передней панели прибора. Нажимают до первого упора кнопку двухступенчатого включателя и вращением измерительного барабана устанавливают нить электрометра в среднее положение между двумя линиями на освещенном зеленом матовом стекле (грубая установка нити электрометра). Затем нажимают на кнопку включателя до отказа и вращением измерительного барабана производят точную установку нити электрометра в среднее положение на шкале.

Значение коэффициента отражения записывают со шкалы измерительного барабана с погрешностью не более 0,1 %.

3.12.5. *Обработка результатов*

Коэффициент отражения ($P_{исп}$) вычисляют по формуле

$$P_{исп} = P_о \cdot K,$$

где $P_о$ — среднее значение коэффициента отражения трех испытуемых проб, полученное при измерении на приборе;

K — поправочный коэффициент, вычисляемый по формуле

$$K = \frac{H_{ст}}{65},$$

где $H_{ст}$ — коэффициент отражения используемого стандартного стекла при синем светофильтре.

3.13. Определение неравномерности окрашивания — по ГОСТ 10088 со следующими дополнениями:

для проведения испытания применяют круглочулочный вязальный автомат 22-го класса;

отмывку от замасливателя и крашение триацетатных трубок производят в стиральной машине типа СМА-4 по программе А-2—95 или другом оборудовании, обеспечивающем модуль ванны 1:100 по режиму, указанному в табл. 6.

Таблица 6

Технологические стадии обработки трубок	Время, мин	Температура к концу стадии, °С
Отмывка от замасливателя в умягченной воде с добавлением жидких моющих веществ в количестве 0,25 г/дм^3	15±5	35±5
Залив умягченной воды и ее нагрев	—	42±2
Крашение трубок	45±5	92±5
Промывка в умягченной воде два раза	—	20±5

Крашение триацетатных трубок производят с добавлением дисперсного синего красителя по ГОСТ 23795 в количестве 0,1 г/дм^3, который вводят по достижении температуры воды (40±2) °С

одновременно с жидкими моющими веществами, предназначенными для тканей из химических нитей, в количестве 0,25 г/дм^3.

3.14. Определение количества уплотнений на 1 м нити

3.14.1. *Отбор проб*

От каждой бобины, отобранной по ГОСТ 6611.0, отбирают две пробы длиной не менее 60 см.

3.14.2. *Аппаратура*

Для проведения испытания применяют:

ванночку специальную черного цвета длиной не менее 50 см;

иглу по ГОСТ 8030;

лампы дневного света освещенностью 700—800 лк.

3.14.3. *Проведение испытания*

Пробу опускают на поверхность воды, налитой в ванночку.

Элементарные нити в непереплетенных участках разделяются и перемещаются в поперечном направлении в обе стороны, при этом уплотнения визуально легко отличить от непереплетенных участков нити. Видимые уплотнения следует слегка пошевелить иглой. Если элементарные нити остаются в связанном состоянии, данный участок считают уплотнением.

Таким способом подсчитывается количество уплотнений в отрезке нити 50 см и результаты измерений заносят в протокол испытаний.

3.14.4. *Обработка результатов*

За фактическую величину «количество уплотнений на 1 м нити» принимается среднеарифметическое 20 определений в пересчете на 1 м. Вычисление производят до первого десятичного знака и округляют до единицы.

3.15. Определение пороков внешнего вида — по ГОСТ 26900.

3.14.—3.15. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 25388 со следующим дополнением:

допускается маркировка нижнего основания патрона типографским способом или выдавливанием.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие триацетатной нити требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения — один год со дня изготовления.

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 23.04.2001. Подписано в печать 14.05.2001. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. л. 1,30. Тираж 113 экз. С 1025. Зак. 525.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

к ГОСТ 22501—85 Нить триацетатная в бобинах. Технические условия (см. Изменение № 4, ИУС № 6—2001)

В каком месте	Напечатано	Должно быть	
С. 33. Таблица согласования	—	Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 8 2003 г.)

gost.e-ecolog.ru