ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТКАНИ ТЕХНИЧЕСКИЕ «ЭКСЦЕЛЬСИОР»

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 20023—89

Издание официальное

БЗ 8—89/625

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.077 : 006.354 Группа М98

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТКАНИ ТЕХНИЧЕСКИЕ «ЭКСЦЕЛЬСИОР»

Технические условия

ГОСТ 20023—89

Industrial fabrics "Excelcior". Specifications

ОКП 83 7810 1006, 83 7850 1069

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на технические товарные суровые и готовые ткани «Эксцельсиор», предназначенные для использования в электротехнической и других отраслях промышленности.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ткани «Эксцельсиор» должны вырабатываться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Ткань «Эксцельсиор» должна вырабатываться двух артикулов: арт. 15006, арт. 55069. Ткань арт. 15006 должна выпускаться:

в готовом виде;

в суровом виде, как товарная продукция;

ткань арт. 55069 — в готовом виде.

1.2.2. Ткань «Эксцельсиор» арт. 15006 должна вырабатываться по основе и утку из шелка-сырца линейной плотности 2,33 текс по ГОСТ 5618.

Ткань «Эксцельсиор» арт. 55069 должна вырабатываться по основе из мононити капроновой марки А (без водной обработки), линейной плотности 1,67 текс, по утку — из мононити капроновой марки Б (воднообработанной) линейной плотности 1,67 текс по ГОСТ 10063.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989

1.2.3. Ткани «Эксцельсиор» по физико-механическим показателям должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для ткани		
	арт. 15006		арт. 55069
	суровая	готовая	
Ширина ткани с кромками, см	96±1,5	$95^{+2,0}_{-1,5}$	$108^{+2,0}_{-1,0}$
Поверхностная плотность, г/м²	Не менее 23	17±1	16^{+3}_{-2}
Число нитей на 10 см:			
по основе	490±15	495^{+15}_{-10}	510±20
по утку	490±30	460^{+10}_{-14}	490±10
Разрывная нагрузка полоски ткани размером 50×200 мм по основе и утку, Н (кгс), не менее	117,6(12)	117,6(12)	166,6(17)
Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50×200 мм, %, не менее:			
по основе	13	10	22
по утку	13	12	22
Толщина ткани, мкм	—	48±4	85^{+10}_{-15}
Переплетение	Полотняное		Полотняное

Примечания:

1. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем выпускать суровую ткань арт. 15006 поверхностной плотностью менее 23 г/м².
2. Отклонения в сторону превышения нормы по ширине для ткани арт. 55069 не учитывают.

1.2.4. Водная вытяжка суровой и готовой ткани «Эксцельсиор» — арт. 15006 должна давать нейтральную реакцию.

1.2.5. В зависимости от наличия пороков внешнего вида для готовых тканей устанавливают два сорта: 1-й и 2-й, а для суровой ткани один сорт — 1-й.

Для электротехнической промышленности предназначаются ткани «Эксцельсиор» 1-го сорта. По согласованию с потребителем для электротехнической промышленности допускается 2-й сорт ткани «Эксцельсиор» не более 3,0% общего выпуска.

1.2.6. Оценку пороков внешнего вида готовых тканей проводят в соответствии с требованиями, указанными в табл. 2, а суровой ткани — в табл. 3.

Таблица 2

Наименование порока	Размер порока	Оценка в пороках	
		арт. 15006	арт 55069
Близны в 2—3 нити	Длиной св. 5 см за каждые 30 см в общей сложности	1	1
	Св. 2 м в общей сложности	21	21
Отличающиеся нити основы (натяжки) в 1—2 нити	Длиной св. 5 см за каждые 20 см в общей сложности	0,5	—
Загрязненные нити основы и утка	За каждые 10 см	1	2
Подплетины, залипы, подныркн	До 1,0 см	0,5	—
Недосеки	Уменьшение числа нитей по утку св. 2 до 6 нитей от номинального числа нитей на 1 см	1	1
Раздвижка	—	Не допускается	По эталону
Нарушение кромки (стянутая, неподработанная кромка, неправильно заведенные нити, отсутствие кромки)	За каждый 1 м	3	3
Загрязненные местные утолщения нитей основы и утка (слеты)	Толщиной св. 3 нитей за каждый случай	3	3
Пятна	За каждые 3 см^2	5	3
Затаски	Одиночные св. 5 до 20 см включительно в глубь полотна, за каждый случай	0,5	0,5
	Групповые (три и более затаска, расположенные на расстоянии не более 10 см друг от друга)	3	3
Пролеты, недолеты	Каждый случай	1	1
	Групповые недолеты (отсутствие более 3 нитей, расположенных рядом)	1	1
	Размером по ширине ткани:		
	до 10 см	10	10
	св. 10 см до 15 см	20	20
	св. 15 см до 25 см	26	26

Таблица 3

Наименование порока	Размер порока
Близны и пролеты в 2—3 нити	Св. 15 до 30 см включ.
Отличающиеся нити основы (натяжки) в 1—2 нити	Св. 5 до 10 см включ.
Загрязнение нити основы и утка	Св. 10 до 50 см включ. в общей сложности
Подплетины, залипы, поднырки	Св. 0,5 до 1,0 см^2 включ.
Недосеки	До 1 см по длине ткани (при уменьшении числа нитей по утку св. 2 до 5 нитей на 1 см от номинального числа)
Загрязненные местные утолщения нитей основы и утка (слеты)	До 10 случаев
Пятна, помарки	От 0,5 до 2,0 см^2 в общей сложности
Нарушение кромки (неподработанная кромка) по длине куска	До 1 м
Отрыв основы	До 30 см по длине
Разработка ткани с повреждением нитей	До 10 см включ. по длине

1.2.7. Суммарное количество пороков на условную длину куска 100 м не должно быть более:

для суровой ткани — 22;

для готовой ткани:

1-го сорта — 20;

2-го сорта — 30.

1.2.8. Бахрома в ткани арт. 55069 с двух сторон не должна быть более 15 мм.

1.2.9. При отклонении фактической длины куска от условной количество пороков внешнего вида пропорционально пересчитывают.

1.2.10. В готовых тканях «Эксцельсиор» не допускаются следующие пороки:

ржавые пятна;

ворс и посторонние волокна;

неподработанные нити;

перекос ткани более 2 см;

гофры;

дыры;

нарушение кромки (рваная кромка);

заштопанная кромка;

петли по фону;

заработанные твердые предметы;

засечки и заломы.

1.2.11. В суровой ткани «Эксцельсиор» не допускаются следующие пороки:

раздвижки;

дыры и прорези;

нарушение кромки (надорванная кромка);

заработанные твердые предметы;

засечки.

1.2.12. Пороки, превышающие размеры, указанные в табл. 2 и 3, и недопустимые пороки не вырезают, а отмечают в начале и конце порока цветными или суровыми нитками, как условный вырез.

При размере порока до 3 см включительно вместо условного выреза делают условный разрез и отмечают одной ниткой.

На пороки «засечки» и «заломы», образующиеся при отделке ткани арт. 55069, ставится штамп.

1.2.13. Количество условных вырезов и разрезов на условную длину куска готовой ткани должно быть не более двух. Засечки и заломы от шва на расстоянии до 2 м с каждой стороны не бракуют, а включают их в условные вырезы, которые не учитывают в общем количестве условных вырезов и разрезов.

Количество пороков, отмеченных нитками, в суровой ткани не должно быть более 10.

Участки готовой ткани, входящие в условный вырез, в зависимости от размера относятся к мерному или весовому лоскуту в соответствии с ГОСТ 25227.

1.2.14. Фактическая длина куска ткани должна быть не менее 80 м, рулона — 1500—1700 м.

В готовой ткани допускается наличие в партии двух кусков ткани длиной не менее 20 м и одного куска длиной не менее 40 м.

1.3. Маркировка

1.3.1. Перед накаткой ткани в рулоны отдельные куски сшивают или склеивают.

Места сшива или склейки должны быть отмечены сигналами, видимыми с торца рулона.

1.3.2. В начале и конце куска или рулона и на местах сшивки или склейки должен быть проставлен штамп ОТК с указанием предприятия-изготовителя.

1.3.3. К каждому куску или рулону прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования и артикула ткани;

номера и длины куска или рулона;

номера контролера;

даты изготовления;

количества условных вырезов и размеров;

сорта ткани;

количества мерного и весового лоскута;

обозначения настоящего стандарта.

1.3.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 7000 с нанесением манипуляционных знаков по ГОСТ 14192 «Боится сырости» и «Крюками непосредственно не брать».

1.4. Упаковка

1.4.1. Ткань «Эксцельсиор» арт. 55069 накатывают в рулон на твердые бумажные или металлические гильзы диаметром 70—80 мм и длиной по 1200 мм. Внутренний диаметр гильзы должен быть не менее 63 мм.

1.4.2. Ткань «Эксцельсиор» арт. 15006 суровую и готовую складывают в кусок метровыми складками в три или четыре сгиба (в книжку).

1.4.3. Ткань в рулон накатывают плотно и равномерно. Сдвиг слоев не более 4 см.

1.4.4. Каждый кусок ткани обертывают бумагой, концы бумаги завертывают и завязывают упаковочной лентой.

Рулоны упаковывают в чехлы из ткани.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем упаковывать куски ткани в полиэтиленовую пленку или другие упаковочные материалы, обеспечивающие сохранность качества ткани.

1.4.5. Упаковка тканей для транспортирования — по ГОСТ 7000.

2. ПРИЕМКА

2.1. Приемка ткани — по ГОСТ 20566 со следующим дополнением: объем партии готовых тканей — 15 кусков или 10 рулонов, суровых — 10—15 кусков.

2.2. Объем выборки — по ГОСТ 20566 со следующим дополнением: количество точечных проб тканей отбирают в зависимости от размера партии:

до 5000 м — 1 проба;

св. 5000 м — 1 проба и дополнительно 1 проба от каждых последующих начатых 5000 м.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 20566.

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

3.3. Определение числа нитей на 10 см по основе и утку — по ГОСТ 3812.

3.4. Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве — по ГОСТ 3813.

3.5. Определение перекоса ткани — по ГОСТ 14067.

3.6. Определение нейтральной реакции водной вытяжки — по ГОСТ 5617.

3.7. Определение сорта тканей по порокам внешнего вида проводят на браковочном столе при отраженном свете.

Допускается определение сорта тканей из капроновых нитей по порокам внешнего вида проводить по ткацким порокам при разбраковке суровых тканей на браковочной машине, по отделочным порокам — на отделочной машине.

При возникновении разногласий определение сорта готовой ткани из капроновых нитей по порокам внешнего вида проводят на браковочном столе при отраженном свете.

3.8. Определение толщины ткани

3.8.1. Определение толщины ткани — по ГОСТ 12023 со следующим дополнением: испытания проводят при давлении 5 кПа (50 гс/см^2).

3.8.2. Допускается определение толщины ткани микрометром типа МВП по ГОСТ 4380 с плоскими вставками.

Микрометр должен быть установлен в нулевое положение. Ткань помещают в свободном состоянии между плоскостями вставок микрометрического винта и сжимают медленным поворотом барабана микрометра путем вращения накатанной головки трещотки.

Вращение прекращают после двух щелканий трещотки или останова фрикциона. При испытании не допускается давление вдоль оси барабана на накатанную головку трещотки. Толщину ткани определяют по делениям барабана с погрешностью не более 0,5.

3.8.3. За толщину ткани принимают среднее арифметическое результатов десяти измерений, вычисленное с точностью до первого десятичного знака и округленное до целого числа.

3.9. Определение степени отварки

3.9.1. *Посуда и реактивы*

Стакан стеклянный по ГОСТ 23932.

Краситель прямой синий светопрочный по ГОСТ 22849.

Краситель дисперсный желтый прочный 2К по ГОСТ 23798.

Смачиватель сульфосид 31.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

3.9.2. *Подготовка к испытанию*

Для проведения испытаний готовят реактив Н: (4,0±0,1) г красителя прямого синего светопрочного растворяют в (100±1) см^3 дистиллированной воды при температуре 80°С, (3,0±0,1) г красителя дисперсного желтого прочного 2К деспергируют в (100±1) см^3 дистиллированной воды при температуре (40±2)°С вместе с (5,0±±0,1) г смачивателя сульфосида 31.

Затем оба жидких компонента смешивают, охлаждают до комнатной температуры и доливают дистиллированной водой, доводя объем до 1000 $см^3$.

3.9.3. *Проведение испытания*

Элементарную пробу массой (2±1) г замачивают в дистиллированной воде при температуре (25±5)°С и, отжав рукой, помещают на 1—2 мин в (45±5) $см^3$ раствора, после чего промывают водопроводной водой.

Обработанная таким образом ткань должна иметь желтый цвет (разных оттенков), свидетельствующий о полноте отварки, грязноватый темно-синий цвет указывает на неполноту отварки.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование — по ГОСТ 7000.

4.2. Технические ткани «Эксцельсиор» хранятся в складских помещениях защищенными от воздействия солнечных лучей и на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

5.2. Гарантийный срок хранения готовой ткани — 5 лет со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

РАЗРАБОТЧИКИ СТАНДАРТА

М. С. Меньшиков, Р. А. Принцева, М. С. Гришгорн, В. Б. Кравченко, Н. С. Абрашина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.09.89 № 2819**

3. **Срок первой проверки — 1994 г.**
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 20023—74 и ОСТ 17—295—74**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3811—72	3.2
ГОСТ 3812—72	3.3
ГОСТ 3813—72	3.4
ГОСТ 4380—86	3.8.2
ГОСТ 5617—71	3.6
ГОСТ 5618—80	1.2.2
ГОСТ 6709—72	3.9.1
ГОСТ 7000—80	1.3.4; 1.4.5, 4.1
ГОСТ 10063—83	1.2.2
ГОСТ 12023—66	3.8.1
ГОСТ 14067—88	3.5
ГОСТ 14192—77	1.3.4
ГОСТ 20566—75	2.1; 2.2; 3.1
ГОСТ 22849—77	3.9.1
ГОСТ 23798—79	3.9.1
ГОСТ 23932—79	3.9.1
ГОСТ 25227—82	1.2.13

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

Сдано в наб. 16.10.89 Подп. в печ. 26.12.89 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,65 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2206.

gost.e-ecolog.ru