ГОСТ 17729—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

КРУЖЕВА, КРУЖЕВНЫЕ, ГАРДИННЫЕ И ТЮЛЕВЫЕ ПОЛОТНА, ГИПЮР, ШИТЬЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ ПОСЛЕ МОКРОЙ ОБРАБОТКИ

Издание официальное

БЗ 9—92/929

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Научно-производственным объединением «Текстильгалантерея»

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (по переписке — отчет Технического секретариата № 2—93 от 15.04.1994 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Туркменистан	Главгосинспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 19 января 1995 г. № 10 межгосударственный стандарт ГОСТ 17729—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 17729—72

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

Кружева, кружевные, гардинные и тюлевые полотна, гипюр, шитье Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки

Smallwares. Laces, lace, curtain and curtain lace cloths, guipure, embroidery. Method of determining change in linear dimensions after wet treatment

Дата введения 1996—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на кружева, кружевные, гардинные и тюлевые полотна, гипюр, шитье, вырабатываемые из хлопчатобумажной пряжи, химических волокон, смешанной пряжи, комплексных и текстурированных химических нитей и устанавливает метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки.

Сущность метода заключается в определении изменения размеров между метками, нанесенными на элементарную пробу изделий, после мокрой обработки.

Изменение линейных размеров после мокрой обработки характеризуется отношением изменения расстояния между метками элементарной пробы после мокрой обработки к первоначальному расстоянию и выражается в процентах.

Изменение размеров после мокрой обработки кружевных, гардинных и тюлевых полотен, гипюра и рельефного шитья определяют по длине и ширине, кружев и простого шитья — по длине.

Издание официальное

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 307—81 Электроутюги бытовые. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8844—75 Полотна трикотажные. Правила приемки и метод отбора проб

ГОСТ 10681—75 Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения

ГОСТ 16218.0—93 Изделия текстильно-галантерейные. Правила приемки и метод отбора проб для испытаний

ГОСТ 20566—75 Ткани и штучные изделия текстильные. Правила приемки и метод отбора проб

ГОСТ 24104—88 Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия

ГОСТ 29298—92 Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия

3 ОТБОР ПРОБ

Отбор проб:

кружевные, гардинные и тюлевые полотна — по ГОСТ 8844;

кружева — по ГОСТ 16218.0;

гипюр и шитье — по ГОСТ 20566.

Размер точечной пробы определяют количеством элементарных проб.

От каждой отобранной точечной пробы выкраивают одну элементарную пробу. Размер элементарной пробы кружевных, тюлевых полотен, гипюра и рельефного шитья (300×300) мм (рисунок 1).

Для гардинных полотен размер элементарной пробы определяют размером одного раппорта с припуском 50 мм по длине и ширине, но не менее (300×300) мм (рисунок 2).

Допускается для изделий с большим раппортом рисунка элементарные пробы вырезать по каждому участку раппорта отдельно, отличающемуся по плотности, толщине полотна, виду переплетения или виду нити и пряжи.

Для кружев и шитья вырезают элементарную пробу в виде прямоугольника длиной (300±5) мм и шириной, равной фактической ширине (рисунок 3).

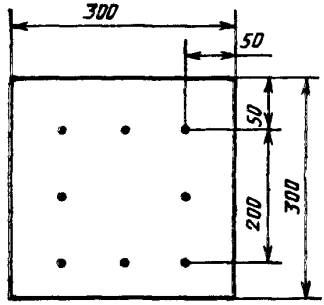


Рисунок 1

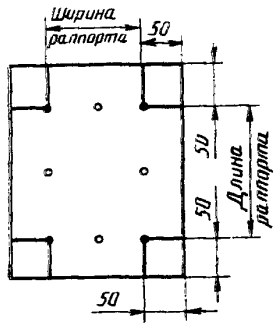


Рисунок 2

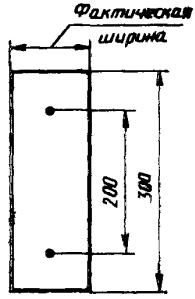


Рисунок 3

4 АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

Для проведения испытания применяют:

— прибор УТ-2 или емкость, позволяющую проводить мокрую обработку при модуле 1:30;

— весы общего назначения 3-го или 4-го класса по ГОСТ 24104;

— утюг электрический типов УТП, УТПР, УТУ по ГОСТ 307;

— линейку металлическую измерительную с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427 или другой нормативно-технической документации;

— термометр ртутный стеклянный лабораторный с ценой деления 1 °С по нормативно-технической документации;

— доску гладильную, обтянутую серошинельным сукном из двух слоев, или подстилку для глажения из двух слоев серошинельного или войлочного сукна по ГОСТ 29298 или трех слоев шлихтованной фланели и белого верхнего слоя из неаппретированной хлопчатобумажной ткани полотняного переплетения по ГОСТ 29298, накладываемой на горизонтальную поверхность;

— средство моющее: синтетическое моющее средство или мыло хозяйственное и сода кальцинированная по нормативно-технической документации;

— секундомер механический или часовой механизм, фиксирующий время с погрешностью ±1 мин;

— вещества вспомогательные для нанесения меток: шаблон, контрастный карандаш, шариковая ручка, быстровысыхающая несмываемая краска, швейные нитки, швейная игла;

— ножницы;

— палочки.

5 ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

5.1. На каждой отобранной точечной пробе размечают по шаблону или металлической линейкой элементарные пробы.

Шаблон или металлическую линейку накладывают на точечную пробу параллельно кромке на расстоянии не менее 50 мм от кромки изделия, очерчивают контуры шаблона (или размечают необходимые размеры) и ножницами вырезают элементарную пробу.

5.2 Пробы должны быть гладкими, без сгибов и складок, не должны содержать пороков, оказывающих влияние на результаты измерения.

5.3 Элементарные пробы перед нанесением меток должны быть выдержаны в климатических условиях по ГОСТ 10681 не менее 12 ч.

5.4 Выдержанные элементарные пробы в расправленном и ненатянутом состоянии укладывают на гладкую поверхность и наносят точки через отверстия шаблона или с помощью линейки, как указано на черт. 1—3.

5.5 По размеченным точкам прошивают стежки тонкими нитками контрастного цвета так, чтобы размеченные точки находились на внутреннем конце метки.

5.6 Готовят моющий раствор массовой концентрации 5 г/дм^3 (в том числе 3 г/дм^3 хозяйственного мыла и 2 г/дм^3 кальцинированной соды).

5.7 Линейкой измеряют расстояние между метками, нанесенными на элементарную пробу в направлении длины и ширины.

5.8 Определяют массу каждой элементарной пробы с погрешностью не более 0,2 % от измеряемого значения (но не более 0,01 г).

6 ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Мокрая обработка с помощью прибора УТ-2

6.1.1 В стиральную ванну прибора наливают (12±0,5) дм^3 подогретой в водонагревателе воды, добавляют моющее средство (см. 5.6).

Подготовленные пробы массой (400±10) г погружают в стиральную ванну прибора.

6.1.2 Продолжительность стирки (20±1) мин при частоте вращения стирального барабана (30±1) мин$^{-1}$.

6.1.3 По окончании стирки моющий раствор сливают. Пробы после стирки промывают в стиральной ванне прибора не менее двух раз.

6.2 Мокрая обработка ручная

6.2.1 В емкость наливают моющий раствор (см. 5.6), в который погружают пробу. Пробу обрабатывают в растворе, перемешивая палочкой через каждые 5 мин.

6.2.2 Продолжительность обработки 30 мин.

6.3 Температура моющего раствора должна быть: для изделий из хлопчатобумажной пряжи (96±2) °С, для изделий из хлопчатобумажной пряжи в сочетании с химическими нитями, изделий из химических нитей — (40±2) °С.

6.4 Пробы после мокрой обработки вручную или на приборе УТ-2 промывают водой при температуре (40±5) °С в течение 5 мин и водой при температуре (20±5) °С в течение 5 мин.

6.5 После промывания пробы из хлопчатобумажной пряжи и ее сочетаний с химическими нитями без выкручивания отжима-

ют руками и встряхивают, а из химических нитей и пряжи и их сочетаний — встряхивают.

6.6 Расправленные пробы изделий из химических нитей и пряжи высушивают на воздухе в свободно подвешенном состоянии до исходной массы с точностью ±2 %.

Пробы из хлопчатобумажной пряжи, хлопчатобумажной пряжи в сочетании с химическими нитями высушивают на воздухе в свободно подвешенном состоянии до массы, превышающей исходную в 1,5 раза.

Окончание высушивания определяют результатами взвешивания проб через интервал времени не менее 30 мин.

6.7 Пробы гладят утюгом без нажима и вытягивания:

а) пробы изделий из хлопчатобумажной пряжи, хлопчатобумажной пряжи в сочетании с химическими нитями путем перемещения утюга в любых направлениях до достижения первоначальной массы, взвешенной с погрешностью ±2 %;

б) пробы из химических нитей и пряжи — по пять движений утюга в двух любых противоположных направлениях.

Пробы вышитых изделий гладят утюгом с нажимом: пробы из хлопчатобумажной пряжи, хлопчатобумажной пряжи в сочетании с химическими нитями и из химических нитей и пряжи — путем перемещения утюга в любых направлениях до достижения первоначальной массы, взвешенной с погрешностью ±2 %.

6.8. Нагрев утюга устанавливают регулятором температуры в зависимости от обрабатываемого материала:

145—205 °С — для материалов из хлопчатобумажной пряжи;

105—155 °С — для материалов из хлопчатобумажной пряжи в сочетании с химическими нитями, из химических нитей и пряжи.

6.9 После испытаний пробу в расправленном виде выдерживают на столе не менее 15 мин в условиях, указанных в ГОСТ 10681, и вновь измеряют расстояние между метками с погрешностью ±1 мм.

7 ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

7.1 Вычисляют среднее арифметическое значение расстояний между метками до мокрой обработки ($\overline{L}_0$) и после нее ($\overline{L}_1$) отдельно по длине и ширине.

7.2 Изменение размеров (X) после мокрой обработки, в процентах, вычисляют по формуле

$$X = \frac{\overline{L_1} - \overline{L_0}}{L_0} \cdot 100.$$

7.3 Результаты вычисления округляют до первого десятичного знака.

7.4 Изменение размеров имеет отрицательное значение, если расстояние между метками уменьшается, и положительное значение, если расстояние увеличивается.

7.5 За показатель изменения размеров после мокрой обработки принимают среднее арифметическое результатов измерений всех проб (взятых от проверяемой партии), вычисленное с точностью до 0,01 % и округленное до 0,1 %.

7.6 Полученные результаты заносят в протокол (свидетельство) испытания, который должен содержать:

1) технические данные изделий (номер партии, дату, наименование, номер артикула, сорт и т. п.);

2) место проведения испытания;

3) размер элементарной пробы, мм;

4) количество элементарных проб;

5) результаты испытаний изменения размеров элементарных проб по длине и ширине;

6) обозначение настоящего стандарта;

7) фамилию, подпись и должность лица, проводившего испытания, заверенные печатью или штампом предприятия.

УДК 688.3:677:006.354 М 49 ОКСТУ 81 55, 81 56, ОКС 59.080.30

Ключевые слова: кружева, кружевные изделия, гардинные и тюлевые полотна, гипюр, шитье, метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Н. И. Ильичева*

Сдано в набор 02.02.95. Подп. в печ. 04.04.95. Усл. п. л. 0,58. Усл. кр.-отт. 0,58. Уч.-изд. л. 0,57. Тир. 330 экз. С 2281.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская. 256. Зак. 485
ПЛР № 040138