ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# МАРЛЯ БЫТОВАЯ ХЛОПЧАТОБУМАЖНАЯ

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 11109—90

Издание официальное

БЗ 8—90/670

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.21.074.162.3:006.354 Группа М63

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# МАРЛЯ БЫТОВАЯ ХЛОПЧАТОБУМАЖНАЯ

**Общие технические условия**

Domestic cotton gauze.
General specifications

**ГОСТ 11109—90**

ОКП 83 1960

**Срок действия** с 01.01.92
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на отбеленную и суровую хлопчатобумажную бытовую марлю.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Отбеленная и суровая марля должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, техническим описанием и технологическим режимом, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Марля вырабатывается из хлопчатобумажной пряжи линейных плотностей не менее 25 текс (№ 40) и не более 50 текс (№ 20) по ОСТ 17—96, ОСТ 17—362 и нормативно-технической документации.

1.2.2. Марля должна вырабатываться следующих ширин, см:
отбеленная — (65±1,0); (75±1,5); (80±1,5); (90±1,5); (105±2,0),
суровая — (70±1,0); (80±1,5); (90±1,5); (95±1,5); (96±±1,5); (112±2,0); (160±2,5).

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем вырабатывать марлю других ширин.

Ширина кромки должна быть не более 0,5 см, ширина двух кромок с бесчелночных ткацких станков — не более 3,5 см.

**Издание официальное**

★

© Издательство стандартов, 1991

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР**

Бахрома кромки на пневматических ткацких станках должна быть не более 2 см.

Ширина ткани устанавливается без учета бахромы.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем вырабатывать марлю военного ассортимента без бахромы.

1.2.3. Показатели качества марли приведены в таблице.

| Наименование показателя | Норма |
|---|---|
| Поверхностная плотность, г/м², не более, для марли: | |
| отбеленной | 55 |
| суровой | 60 |
| аппретированной суровой | 60 |
| Допускаемое отклонение по поверхностной плотности, %, не менее | —5 |
| Допускаемое отклонение по числу нитей на 10 см, %: | |
| по основе | ±2 |
| по утку | ±3 |
| Разрывная нагрузка полоски марли размером 50×200 мм, даН(кгс), не менее, для марли: | |
| отбеленной: | |
| по основе | 8,8(9,0) |
| по утку | 3,4(3,5) |
| суровой аппретированной: | |
| по основе | 9,8(10,0) |
| по утку | 4,9(5,0) |
| суровой: | |
| по основе | 7,8(8,0) |
| по утку | 4,9(5,0) |
| Заполнение поверхности марли, %, не менее | 31 |
| Степень белизны отбеленной марли, %, не менее | 78 |

1.2.4. Суровая марля по согласованию изготовителя с потребителем может быть аппретированной.

1.2.5. В бытовой марле не допускаются грубые местные пороки:

недосеки при недостаче числа нитей утка на 1 см ткани против минимума не более трех нитей;

близны в две нити;

подплетины, дыры, масляные и грязные пятна размером более 1 см²;

перекос ткани более 7%.

1.2.6. Поверхностная плотность, число нитей на 10 см по основе и утку, разрывная нагрузка, линейная плотность пряжи, ширина, переплетение, поверхностное заполнение на каждый кон-

кретный артикул должны быть установлены в технических описаниях.

1.3. Маркировка

1.3.1. Маркировка марли — по ГОСТ 8737.

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

1.4. Упаковка

1.4.1. Первичная упаковка марли — по ГОСТ 8737.

1.4.2. Упаковка марли для транспортирования и хранения — по ГОСТ 7000.

## 2. ПРИЕМКА

Приемка марли — по ГОСТ 20566.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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 ГОСТ 3812.

3.4. Определение разрывной нагрузки — по ГОСТ 3813.

3.5. Определение белизны — по ГОСТ 18054.

3.6. Определение содержания аппрета — по ГОСТ 25617.

3.7. Определение перекоса — по ГОСТ 14067.

3.8. Заполнение поверхности ткани соответственно по основе, и утку и в целом ($З_о$, $З_у$, $З_т$) в процентах вычисляют по формулам:

$$З_о = П_о d_о;\ З_у = П_у d_у;\ З_т = З_о + З_у - \frac{З_о \cdot З_у}{100},$$

где $П_о$ и $П_у$ — число нитей основы и утка на 100 мм;

$d_о$ и $d_у$ — диаметры пряжи основы и утка, мм.

Диаметр пряжи ($d$) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$d = \frac{1{,}25}{\sqrt{\frac{1000}{T}}},$$

где $T$ — линейная плотность пряжи, текс.

## 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение марли — по ГОСТ 7000.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Госкомлегпромом при Госплане СССР

   **РАЗРАБОТЧИКИ**

   Ю. Л. Истомин, В. П. Бобкова, Е. И. Мончак

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.11.90 № 2877

3. Срок первой проверки — 1995 г.
   Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен ГОСТ 11109—74, ТУ 17 ЭССР 463—87, ТУ 17 Лит. ССР 02—1911—82, ТУ 17 Латв. ССР 0340—88, СТП 13—06—85

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела, пункта |
|---|---|
| ГОСТ 3811—72 | 3.2 |
| ГОСТ 3812—72 | 3.3 |
| ГОСТ 3813—72 | 3.4 |
| ГОСТ 7000—80 | 1.3.2; 1.4.3; 4 |
| ГОСТ 8737—77 | 1.3.1; 1.4.1 |
| ГОСТ 14067—80 | 3.7 |
| ГОСТ 14192—77 | 1.3.2 |
| ГОСТ 18054—72 | 3.5 |
| ГОСТ 20566—75 | 2; 3.1 |
| ГОСТ 25617—83 | 3.6 |
| ОСТ 17—96—86 | 1.2.1 |
| ОСТ 17—362—85 | 1.2.1 |

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *Е. И. Морозова*

**Сдано в наб. 11.12.90 Подп. в печ. 11.01.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0.30 уч.-изд. л.**
**Тир. 7000** **Цена 10 к.**

**Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3**
**Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2443**

| 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 НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина | Единица | | | Выражение через основные и дополнительные 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 | $м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$ |
| 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 | грей | Gy | Гр | $м^2 \cdot с^{-2}$ |
| Эквивалентная доза излучения | зиверт | Sv | Зв | $м^2 \cdot с^{-2}$ |

gost.e-ecolog.ru