ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ ОФСЕТНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10061—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Центральным проектно-конструкторским и технологическим бюро Минтекстильпрома РСФСР (ЦПКТБтекстильпром)

И. о. директора **В. Е. Грунин**
Зав. отделом технологических исследований и стандартизации **А. Н. Гришина**
Зав. сектором стандартизации **Л. М. Мансурова**
Зав. сектором анализа сырья и материалов **Т. Л. Захарова**

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии **Н. В. Хвальковский**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)

Директор **А. В. Гличев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 января 1978 г. № 305

УДК 677.21.064 : 006.354 Группа М68

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ ОФСЕТНЫЕ

Технические условия

Cotton fabrics for offset printing.
Technical specification

ГОСТ 10061—78

Взамен
ГОСТ 10061—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 января 1978 г. № 305 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на суровую и готовую хлопчатобумажную офсетную ткань, предназначенную для обтяжки увлажняющих и передаточных валиков, увлажняющих аппаратов офсетных машин полиграфической промышленности.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хлопчатобумажные офсетные ткани должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

1.2. Офсетные ткани по физико-механическим и химическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

1.3. Офсетные ткани должны вырабатываться из хлопчатобумажной пряжи по ГОСТ 6904—70 и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.4. Офсетные ткани должны вырабатываться двухслойным переплетением неправильного уточного четырехремизного атласа с лица и изнанки.

1.5. Офсетные ткани должны вырабатываться следующих ширин, см:

$89 \pm 1{,}5$ — суровые;

$76 \pm 1{,}5$ — готовые.

Допускается вырабатывать ткани других ширин по соглашению потребителя и изготовителя.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1978

Наименование ткани	Поверхностная плотность, г/м²	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 50×200 мм, не менее				Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50×200 мм, %	
		по основе	по утку	по основе		по утку		по основе	по утку
				Н	кгс	Н	кгс		
1. Офсетная суровая	620±25	130±3	355±12	441	45	2551	260	12±3	14±3
2. Офсетная готовая	650±30	152±3	340±11	490	50	1570	160	10±2	30±3

Продолжение

Наименование ткани	Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×50 мм, не менее				Удлинение при разрыве полоски ткани размером 25×50 мм, %		Структура суровой кардной пряжи		Время достижения равновесного состояния, с, не более	Влагопоглощение, %, не менее
	по основе		по утку		по основе	по утку	Основа	Уток		
	Н	кгс	Н	кгс						
1. Офсетная суровая	245	25	1413	144	14±3	18±2	29 текс×2	140 текс	—	—
2. Офсетная готовая	275	28	873	89	11±2	30±3	29 текс×2	140 текс	240	335

Примечание. Номера артикулов, соответствующие номерам тканей, даны в справочном приложении.

1.6. Готовая офсетная ткань должна быть пропитанной и иметь двухсторонний начес с коротким устойчивым и равномерным ворсом.

1.7. Офсетные ткани по внешнему виду (чистоте, ровноте пряжи, качеству начеса) должны соответствовать образцам (эталонам), утвержденным в установленном порядке.

1.8. В суровой офсетной ткани не допускаются следующие пороки:

узлы;

слеты;

спуски;

заработанный пух более трехкратной толщины нити;
пробоины всех размеров;
недосеки более двух нитей на 1 см.

1.9. В готовой офсетной ткани не допускаются:
полосы от ворсования;
непроворсованные места.

Перечисленные пороки отмечают условным вырезом. На условную длину куска 25 м допускается один условный вырез.

Неровный, редкий и длинный ворс не допускается.

1.10. Офсетная готовая ткань должна иметь нейтральную реакцию, которой соответствует розовый цвет, получаемый при окраске ее в процессе отделки красителем конго красным.

1.11. Длина куска офсетной ткани должна быть, м:
суровой — от 20 до 40;
готовой — не более 25.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 20566—75.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 3810—72.

3.2. Определение линейных размеров и массы — по ГОСТ 3811—72.

3.3. Определение плотности — по ГОСТ 3812—72.

3.4. Определение разрывной нагрузки и удлинения — по ГОСТ 3813—72.

3.5. **Определение влагопоглощения и времени достижения равновесного состояния при погружении в воду офсетной ткани**

3.5.1. Аппаратура, материалы и реактивы

Для проведения испытаний применяют:
весы аналитические;
секундомер;
стекло размером 89×119 мм по ГОСТ 683—75;
стаканы химические вместимостью 500 мл;
бумагу фильтровальную марки ФН размером 80×90 мм по ГОСТ 12026—76;
пинцет;
воду дистиллированную по ГОСТ 6709—72.

3.5.2. Проведение испытания

От каждого отобранного образца из разных мест офсетной ткани вырезают три пробы размером 50×50 мм. Вырезанную пробу погружают в стакан с 250 мл дистиллированной воды при температуре 18—20°С и осторожно удерживают ее пинцетом под водой 60 с.

По истечении этого времени пробу вынимают из воды для удаления поверхностной влаги, для чего помещают ее на время не более 10 с между пятью слоями фильтровальной бумаги с каждой стороны. Сверху накладывают стекло. После этого пробу взвешивают на аналитических весах с погрешностью 0,001 г и опять погружают в дистиллированную воду на 60 с.

Погружение проб в воду, удаление поверхностной влаги и взвешивание повторяют до тех пор, пока пробы полностью не намокнут и масса их в течение трех последующих взвешиваний остается постоянной.

Влагопоглощение и время достижения равновесного состояния определяют по трем пробам офсетной ткани.

Для удаления поверхностной влаги допускается использовать фильтровальную бумагу не менее трех раз с предварительным высушиванием ее на воздухе.

3.5.3. Обработка результатов

Влагопоглощение (W) в процентах готовой офсетной ткани в равновесном состоянии вычисляют по формуле

$$W=\frac{(m_1-m_2)}{m_2}100,$$

где m_1 — масса влажного образца, г;

m_2 — масса сухого образца, г.

Время достижения тканью равномерного состояния определяется как время, за которое пробы ткани полностью намокают и не меняют своей массы в течение трех последующих взвешиваний.

Влагопоглощение и время достижения тканью равновесного состояния определяют как среднее арифметическое результатов трех испытаний.

Вычисление производят до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

3.6. Внешний вид определяют просмотром каждого куска офсетной ткани в расправленном виде с двух сторон на браковочном столе при отраженном в свете.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Куски суровой ткани должны быть сложены метровыми складками во всю ширину в два сгиба.

Куски готовой ткани должны быть намотаны в рулоны.

Куски и рулоны перевязывают в двух местах.

4.2. На оба конца куска или рулона наносят клеймо с указанием предприятия-изготовителя и номера технического контролера.

Клеймо должно располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии не более 10 мм от края среза и кромки ткани.

4.3. На внешней стороне куска суровой ткани, кроме клейма, дополнительно указывают:

наименование ткани и номер артикула;

длину ткани в куске, м;

номер куска;

дату выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

4.4. К рулонам готовой ткани пришивают или подвешивают ярлык из плотного картона с блочком с указанием:

наименования организации и его товарного знака;

наименования ткани и номера артикула;

ширины ткани, см;

общей длины ткани в куске, м;

количества условных вырезов;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

4.5. Ткани транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

4.6. Каждую партию ткани сопровождают документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

наименования ткани и номера артикула;

результатов испытаний ткани по физико-механическим и химическим показателям;

номера партии;

количества кусков или рулонов в партии;

длины, м;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

4.7. Ткани должны храниться в крытых складских помещениях на расстоянии 1 м от обогревательных приборов.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения по назначению и хранению, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения тканей — 1 год с момента изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения ткани перед применением подлежат проверке на соответствие трбованиям настоящего стандарта.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Номера тканей по ГОСТ 10061—78 и соответствующие им номера артикулов по прейскуранту № 40—11 (изд. 1971 г.).

Номер ткани	Номер артикула
1	2564
2	2564

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 13.02.78 Подп. в печ. 03 03.78 0,5 п. л. 0,32 уч.-изд. л. Тир 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 216

Группа М68

Изменение № 1 ГОСТ 10061—78 Ткани хлопчатобумажные офсетные. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.07.83 № 3418 срок введения установлен

с 01.01.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 82 1851, 83 1859.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Офсетные ткани изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 1.2. Таблицу дополнить графой: «Код ОКП» (после графы «Наименование ткани»):

Наименование ткани	Код ОКП
1. Офсетная суровая	82 1851 0001 00
2. Офсетная готовая	83 1859 3010 04

(Продолжение см. стр. 222)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10061—78)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.2: «2.2. Каждую партию ткани сопровождают документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования ткани и номера артикула;

результатов испытаний ткани по физико-механическим и химическим показателям;

номера партии;

количества кусков или рулонов в партии;

длины, м;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта».

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 3810—72 на ГОСТ 20566—75.

Пункт 3.5.2. после слова «с погрешностью» дополнить словом: «не более».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Ткани транспортируют транспортом любого вида в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида».

Пункт 4.6 исключить.

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Изготовитель гарантирует соответствие ткани требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения».

Пункт 5.2. Второй абзац исключить.

Приложение. Заменить год издания прейскуранта № 40—11: «(изд. 1971 г.)» на «(изд. 1981 г.)».

(ИУС № 11 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru