ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТКАНИ АСБЕСТОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6102—78

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.511.066 : 006.354 Группа Л65

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТКАНИ АСБЕСТОВЫЕ

Технические условия

Asbestos cloths.
Specifications

ГОСТ 6102—78*

Взамен
ГОСТ 6102—67

ОКП 25 7420

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 августа 1978 г. № 2338 срок действия установлен
с 01.07.79

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 30.05.84 № 1787 срок действия продлен
до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на асбестовые ткани, применяемые в качестве теплоизоляции, диафрагмы при электролизе воды, а также для изготовления теплоизоляционных материалов, асботекстолитов, прорезиненных набивок, прокладочных колец и манжет.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категории качества. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1. МАРКИ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. В зависимости от назначения асбестовые ткани подразделяют на марки, указанные в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание февраль 1984 г. с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июле 1981 г., апреле 1983 г., мае 1984 г. (ИУС 10—81, 7—83, 9—84).*

© Издательство стандартов, 1984

Таблица 1

Марка ткани	Вид переплетения	Структура нити		Массовая доля, %		Рекомендуемая область применения
		по основе	по утку	асбест, не менее	связующее волокно, не более	
АТ-1С (сухого ткачества)	Полотняное	340 текс×2	340 текс×2	84,5	15,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	Для изготовления прорезиненных тканей, асботекстолитов и изделий промышленной техники (набивок, рукавов, прокладочных колец, манжет). В качестве теплоизоляционного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 400°С
АТ-1М (мокрого ткачества)	То же	340 текс×2	340 текс×2	84,5	15,5 вискозное волокно высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	То же
АТ-2	»	500 текс×2	500 текс×2	81,5	18,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	Для изготовления асботекстолитов и изделий промышленной техники (набивок, рукавов, прокладочных колец, манжет). В качестве теплоизоляционного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 400°С
АТ-3	»	500 текс×3	500 текс×3	81,5	18,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	То же

Продолжение табл. 1

Марка ткани	Вид переплетения	Структура нити		Массовая доля, %		Рекомендуемая область применения
		по основе	по утку	асбест, не менее	связующее волокно, не более	
АТ-4	Полотняное	1100 текс×2 680 текс×3	1100 текс×2 680 текс×3	81,5	18,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	Для изготовления изделий промышленной техники (набивок, рукавов, прокладочных колец, манжет) В качестве теплоизоляционного и прокладочного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 400°С
АТ-5 (с латунной проволокой)	Репсовое	500 текс×3+ +1 пр. лат. кр. М 0,17	500 текс×3+ +1 пр. лат. кр. М 0,17	81,5	18,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	Для изготовления изделий промышленной техники (набивок, рукавов, прокладочных колец, манжет). В качестве теплоизоляционного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 400°С
АТ-6	Саржевое	520 текс×2	520 текс×3	95,0	5,0 хлопковое волокно	В качестве диафрагмы при электролизе воды при температуре до 100°С
АТ-7	Полотняное	460 текс×2	460 текс×3	90,0	10,0 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	В качестве теплоизоляционного и прокладочного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 450°С

Продолжение табл. 1

Марка ткани	Вид переплетения	Структура нити		Массовая доля, %		Рекомендуемая область применения
		по основе	по утку	асбест, не менее	связующее волокно, не более	
АТ-8	Саржевое	460 текс×2	460 текс×4 630 текс×3	90,0	10,0 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	В качестве теплоизоляционного и прокладочного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 450°С
АТ-9	Полотняное	460 текс×2	460 текс×3	90,0	10,0 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	В качестве теплоизоляционного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 450°С
АТ-12 (с латунной проволокой)	То же	400 текс×2+ +1 пр. лат. кр. М 0,20	400 текс×2+ +1 пр. лат. кр. М 0,20	84,5	15,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	Для изготовления асботекстолитов и специздслий, работающих при температуре от 130 до 400°С
АТ-13	Саржевое	520 текс×3	520 текс×4	81,5	18,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	В качестве теплоизоляционного и прокладочного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 400°С
АТ-14	То же	520 текс×3	520 текс×3	81,5	18,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно	То же
АТ-16	»	520 текс×2	520 текс×3	95,0	5,0 хлопковое волокно	В качестве диафрагмы при электролизе воды при температуре до 100°С, кроме электролизеров спецназначения

Продолжение табл. 1

Марка ткани	Вид переплетения	Структура нити		Массовая доля, %		Рекомендуемая область применения
		по основе	по утку	асбест, не менее	связующее волокно, не более	
АСТ-1	Полотняное	340 текс×2+ +БС6—78 текс или НС 84 текс	340 текс×2+ +БС6—78 текс или НС 86 текс	78,5	13,5 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно 8,0 (стекло, не менее)	В качестве теплоизоляционного материала с температурой изолируемых поверхностей от 130 до 500°С
АСТ-2 АСТ-1Ж)	Полотняное	165 текс×2	165 текс+ +НС 26 текс	79,6	15,8 вискозное волокно, высокомодульное вискозное волокно, полиэфирное волокно (лавсан) или хлопковое волокно 4,6 (стекло, не менее)	Для пошива жарозащитной одежды
АЛТ-1	Репсовое	165 текс×2	165 текс×2	80,0	20,0 полиэфирное волокно (лавсан)	Для изготовления высокопрочных асботекстолитов, работающих при температуре от 200 до 500°С
АЛТ-2	Полотняное	340 текс×2	340 текс×2	50,0	50,0 полиэфирное волокно (лавсан)	То же
АЛТ-4	То же	340 текс×2	340 текс×2	94,0	6,0 полиэфирное волокно (лавсан)	Для изготовления резинотехнических изделий, термостойких и высокопрочных асботекстолитовых материалов

Продолжение табл. 1

Марка ткани	Вид переплетения	Структура нити		Массовая доля, %		Рекомендуемая область применения
		по основе	по утку	асбест, не менее	связующее волокно, не более	
АЛТ-5	Полотняное	165 текс+ +НК 5 текс	165 текс+ +НК 5 текс	80,0	17,5 полиэфирное волокно (лавсан) 2,5 (капроновая нить)	Для изготовления специальных изделий
АЛТ-6	То же	180 текс	180 текс	70,0	30,0 полиэфирное волокно (лавсан)	Для изготовления асботекстолитов электротехнического назначения

Примечания:

1. В тканях марок АТ-1С (сухого ткачества), АТ-1М (мокрого ткачества) и АТ-2, предназначенных для изготовления прорезиненных тканей и асботекстолитов, а также в тканях марок АТ-7, АТ-8 вид связующего волокна, кроме хлопкового волокна, устанавливается по согласованию с потребителем.

2. Ткани марок АТ-1С (сухого ткачества), АТ-1М (мокрого ткачества), АТ-2, АТ-3, АТ-4, АТ-5 (с латунной проволокой), АТ-7, АТ-8, АТ-9, АТ-13, АТ-14, АТ-16, АЛТ -1, АСТ-1 и АЛТ-4 должны соответствовать высшей категории качества; ткани марок АСТ-2 (АСТ-1ж) и АЛТ-5 — первой категории качества.

Пример условного обозначения асбестовой ткани марки АТ-2 шириной 1040 мм:

Ткань асбестовая АТ-2 1040 ГОСТ 6102—78.

То же для ткани в тропическом исполнении:

Ткань асбестовая АТ-2Т 1040 ГОСТ 6102—78.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ткани должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ткани выпускают в рулонах.

Длина рулона ткани должна быть не менее:

25 м — при массе 1 м^2 до 1600 г;

12 м — при массе 1 м^2 более 1600 г.

В рулоне допускается один отрез длиной не менее 5 м.

2.3. На тканях не должно быть масляных пятен и других загрязнений, а также следов увлажнения на ткани марки АТ-1С.

Допускаются надписи карандашом и мелом.

2.4. Количество ткацких пороков внешнего вида на длину рулона 25 м не должно превышать указанного в табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.5. По размерам и физико-механическим показателям ткани должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.7. В тканях марок АТ-6 и АТ-16 не должно быть просветов.

2.8. Асбестовые ткани, применяемые в качестве теплоизоляционного и прокладочного материала для работы в условиях тропического климата должны содержать в качестве связующего полиэфирное волокно (лавсан). Ткани марок АТ-6 и АТ-16, применяемые для работ в условиях тропического климата, должны содержать в качестве связующего хлопковое волокно.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.9. Средний срок сохраняемости всех тканей с содержанием вискозного волокна, высокомодульного вискозного волокна и хлопкового волокна — 10 лет, тканей с полиэфирным волокном (лавсан) — 15 лет.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Ткани принимают партиями. Партией считают количество ткани одной марки и ширины, оформленное одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование, марку и сорт ткани;

номинальную ширину;

номер партии;

дату изготовления;

количество $м^2$;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для тканей высшей категории качества, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества;

букву «Т» для ткани в тропическом исполнении;

результаты проведенных испытаний;

подтверждение о соответствии тканей требованиям настоящего стандарта.

Объем партии должен быть не более 3000 $м^2$.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.2. Для проверки соответствия партии тканей требованиям настоящего стандарта проверяют:

по внешнему виду — все рулоны;

по размерам и физико-механическим показателям — 3 рулона.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Таблица 2

Марка ткани	Наименование и величина пороков				Суммарное количество допускаемых пороков на длину рулона 25 м
	Недосеки	Близны	Подплетины	Стяжки кромок	
АТ-2, АТ-3, АТ-4, АТ-5, АТ-8, АТ-9, АТ-12, АТ-13, АТ-14, АСТ-1, АСТ-2, АЛТ-4, АЛТ-5, АЛТ-6	В одну и две нити	В одну и две нити длиной не более 25 см	До 1 см²	Не более 1 см	7
АТ-6, АТ-16	Не допускаются				
АТ-1С, АТ-1М, АТ-7	В одну и две нити	В одну и две нити длиной не более 25 см	Не допускаются	Не более 1 см	7
АЛТ-1	В одну нить	В одну нить длиной не более 25 см	До 0,5 см²	Не более 0,5 см	7
АЛТ-2	В одну нить	В одну нить длиной не более 25 см	До 1 см²	Не более 1 см	7

Таблица 3

Марка ткани	Ширина, мм		Толщина, мм		Поверхностная плотность, г/м²		Число нитей на 100 мм				Разрывная нагрузка полоски 50×100 мм, Н (кгс), не менее		Потери массовой доли вещества при прокаливании, %, не более
							по основе		по утку				
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	по основе	по утку	
АТ-1С	1040 1350 1550 1700	±20	1,6	+0,2 —0,1	1000	±100	80	±2	42	±2	650(65)	270(27)	29,0
АТ-1М	1040 1350 1550 1700	±20	1,6	+0,1 —0,2	1000	±100	80	±2	42	±2	700(70)	300(30)	29,0
АТ-2	1040 1350 1550	±20	1,7	±0,3	1050	±100	60	±2	30	±2	500(50)	170(17)	32,0
АТ-3	1040 1350 1550	±20	2,5	+0,4 —0,5	1300	±150	45	±2	23	±2	500(50)	200(20)	32,0
АТ-4	1040 1350 1550	±20	3,1	+0,4 —0,5	1525	±225	45	±2	19	±2	440(44)	140(14)	32,0
АТ-5	1040 1350 1550	±20	2,2	+0,3 —0,4	1350	±150	45	±2	19	±2	680(68)	250(25)	32,0
АТ-6	1550 1620 1820	±20	3,6	±0,2	3200	±200	138	±2	74	±2	2550(255) 2250(225) 2250(225)	1500(150)	19,0

Продолжение табл. 3

Марка ткани	Ширина, мм		Толщина, мм		Поверхностная плотность, г/м²		Число нитей на 100 мм				Разрывная нагрузка полоски 50×100 мм, Н (кгс), не менее		Потери массовой доли вещества при прокаливании, %, не более
							по основе		по утку				
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	по основе	по утку	
АТ-7	1520	±20	2,4	+0,1 —0,2	1525	±75	82	±2	42	±2	850(85)	600(60)	23,5
АТ-8	1500	±20	3,3	+0,2 —0,3	2100	±100	72	±2	66	±2	800(80)	1000(100)	23,5
АТ-9	1500	±20	2,0	—0,1	1125	±75	58	±2	30	±2	700(70)	360(36)	23,5
АТ-12	1040	±20	1,6	+0,2 —0,3	1000	±100	44	±2	43	±2	500(50)	500(50)	29,0
АТ-13	1500	±20	4,4	±0,4	2600	±300	54	±2	54	±2	650(65)	650(65)	32,0
АТ-14	1500	±20	4,2	±0,4	2350	±250	54	±2	56	±2	600(60)	600(60)	32,0
АТ-16	1550 1620 1820	±20	3,6	±0,2	3200	±200	138	±2	74	±2	2150(215)	1300(130)	19,0
АСТ-1	1040 1350 1550	±20	1,8	+0,3 —0,4	1050	±150	80	±2	32	±2	1000(100)	400(40)	27,0
АСТ-2	1040 1550	±20	0,9	±0,1	500	±50	80	±2	75	±2	350(35)	270(27)	29,0

Продолжение табл. 3

Марка ткани	Ширина, мм		Толщина, мм		Поверхностная плотность, г/м²		Число нитей на 100 мм				Разрывная нагрузка полоски 50×100 мм, Н (кгс), не менее		Потери массовой доли вещества при прокаливании, %, не более
							по основе		по утку				
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	по основе	по утку	
АЛТ-1	1000 1200 1550	±20	1,2	±0,1	850	±50	150	±2	60	±2	1000(100)	400(40)	32,0
АЛТ-2	1000 1200 1550	±20	1,3	+0,2 —0,1	550	±50	44	±2	30	±2	840(84)	650(65)	60,0
АЛТ-4	1000 1200 1550	±20	1,4	±0,1	800	±50	52	±2	52	±2	400(40)	400(40)	21,0
АЛТ-5	1000 1200	±20	0,9	+0,1 —0,2	450	±50	132	±2	84	±2	400(40)	180(18)	37,5
АЛТ-6	1040 1350	±20	1,0	±0,15	400	±50	132	±2	83	±2	500(50)	250(25)	46,0

Примечания:

1. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовлять некаландрованную асбестовую ткань марки АТ-1С толщиной (1,8±0,1) мм.

2. Асбестовая ткань марки АТ-1С специального назначения должна иметь показатели: толщину (1,5±0,1) мм, поверхностную плотность (900±50) г/м² и потери при прокаливании не более 32%.

3. Разрывная нагрузка по основе асбестовой ткани марки АТ-1С, поставляемой для резиновой промышленности, должна быть не менее 750Н (75 кгс).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид тканей определяют визуально.

4.2. Ширину ткани измеряют в шести местах каждого отобранного рулона рулеткой или линейкой с погрешностью не более 1 мм на расстоянии не менее 1 м между измерениями.

За ширину ткани принимают среднее арифметическое всех определений.

4.3. Для определения толщины и физико-механических показателей от каждого отобранного рулона из любого места отрезают образец длиной (35±1) см во всю ширину ткани. Образцы не должны иметь пороков внешнего вида, указанных в табл. 2.

4.4. Для определения поверхностной плотности образцы, отобранные по п. 4.3, взвешивают с погрешностью не более 2 г и определяют среднюю массу образца. Для определения площади все образцы измеряют по длине и ширине в трех местах каждый.

За среднюю площадь всех образцов принимают произведение средней ширины и средней длины всех образцов. Поверхностную плотность ткани (X) в граммах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m \cdot 10000}{S},$$

где m — средняя масса всех образцов, г;

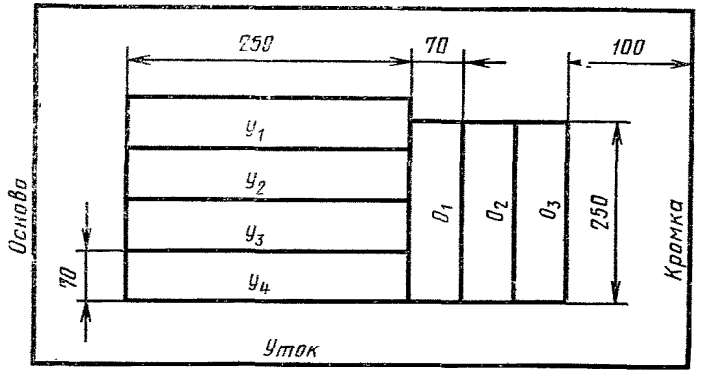
S — средняя площадь всех образцов, см^2.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.5. Определение толщины, количества нитей и разрывной нагрузки ткани

4.5.1. *Подготовка к испытанию*

Каждый образец ткани, отобранной по п. 4.3, раскраивают в соответствии с чертежом.



$У_1$, $У_2$, $У_3$, $У_4$ — заготовки уточных пробных полосок; $О_1$, $О_2$, $О_3$—заготовки основных пробных полосок

Со стороны кромки ткани отрезают полоску шириной 100 мм, которую отбрасывают. Специальным шаблоном производят разметку трех полосок на основе и четырех по утку размером 70×250 мм.

Вырезанные полоски зачищают до ширины 50 мм извлечением нитей с обеих сторон.

4.5.2. Толщину ткани измеряют на всех полосках, раскроенных в соответствии с п. 4.5.1, по два измерения на каждой толщиномером с измерительной поверхностью диаметром 16 мм и измерительным усилием 1900—2100 гс с погрешностью не более 0,01 мм.

За толщину ткани принимают среднее арифметическое всех измерений.

4.5.3. Количество нитей по основе и утку определяют подсчетом нитей в полоске соответствующего раскроя на ширине 50 мм с последующим умножением на два.

За количество нитей ткани принимают среднее арифметическое результатов всех определений по основе и утку отдельно.

4.5.4. Разрывную нагрузку ткани по основе и утку определяют путем разрыва полоски соответствующего раскроя на разрывной машине, обеспечивающей измерение с погрешностью не более 1% от измеряемой величины. Расстояние между зажимами 100 мм и скорость движения нижнего зажима 60 мм/мин.

За разрывную нагрузку ткани по основе и утку принимают среднее арифметическое результатов всех определений по основе и утку отдельно.

4.6. Для определения потери массовой доли вещества при прокаливании от каждого образца, отобранного по п. 4.3, отбирают пробу массой 3—5 г и испытывают в соответствии с ГОСТ 22030—76.

При испытании асбестовой ткани марок АТ-5, АТ-12 из пробы удаляют проволоку.

4.7. Отсутствие просветов в асбестовой ткани марок АТ-6 и АТ-16 определяют просвечиванием ткани до установки ее в изделие одной лампой дневного света марки ЛД-40 по ГОСТ 6825—74, установленной на расстоянии 30 см от ткани.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Ткани свертывают в рулоны, обертывают плотной бумагой или полиэтиленовой пленкой и перевязывают в двух местах шпагатом.

Масса рулона не должна превышать 80 кг.

Ткани марок АТ-6 и АТ-16, предназначенные для работы в условиях тропического климата, должны быть дополнительно упа-

кованы в герметичные чехлы из полиэтиленовой пленки толщиной не менее 0,2 мм марки Т по ГОСТ 10354—82.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.2. К каждому рулону ткани прикрепляют ярлык, маркированный в соответствии с ГОСТ 14192—77, с нанесением следующих данных:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования, марки и сорта ткани;

номинальной ширины;

номера партии;

даты изготовления;

количества $м^2$;

обозначения настоящего стандарта;

буквы «Т» для ткани в тропическом исполнении;

государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для тканей, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3. **(Исключен, Изм. № 2).**

5.4. Ткани транспортируются любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.5. Ткани должны храниться в закрытом помещении.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие асбестовой ткани требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения тканей с содержанием вискозного, высокомодульного вискозного и хлопкового волокон — 5 лет, с содержанием полиэфирного волокна — 10 лет со дня изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 23.08.84 Подп. в печ. 16.11.84 1,0 п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,96 уч.-изд. л. Тираж 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4184

Группа Л65

Изменение № 4 ГОСТ 6102—78 Ткани асбестовые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.12.87 № 4724

Дата введения 01.05.88

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание 2 исключить.

Пункт 2.2 дополнить абзацем: «По согласованию с потребителем допускается выпуск ткани марки АТ-16 длиной рулона менее 12 м и длиной отрезов менее 5 м».

Пункт 2.4 дополнить абзацами: «На тканях, кроме АТ-6 и АТ-16, допускаются ткацкие узлы, петли длиной не более 10 мм, поднырки не более трех нитей, слеты утка шириной не более 5 мм и длиной не более 150 мм с местным расширением до 10 мм на длине не более 75 мм, следы разработки (исправления) пороков, редочь и забоины при сохранении числа нитей на 100 мм по утку в пределах норм, установленных табл. 3. Данные пороки не входят в суммарное количество, установленное табл. 2.

Не допускается более трех слетов утка шириной не более 5 мм и длиной не более 150 мм с местным расширением до 10 мм на длине не более 75 мм на один погонный метр на одних и тех же основных нитях, механические разрывы полотна, разрушения нитей в местах разработки (исправления) пороков.

Определение ткацких пороков внешнего вида приведено в приложении».

Пункт 2.5. Таблица 3. Для ткани марки АТ-9 в графе «Толщина, мм, пред. откл.» заменить значение: —0,1 на $^{+0,2}_{-0,1}$; в графе «Разрывная нагрузка полоски 50×100 мм Н (кгс), не менее, по основе» заменить значение: 700(70) на 600(60).

Пункты 3.1, 5.2. Исключить слова: «и сорт»; исключить ссылку: «по ГОСТ 1.9—67».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 284)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6102—78)

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТКАЦКИХ ПОРОКОВ ВНЕШНЕГО ВИДА

Наименование	Определение
Подплетина	Неправильное переплетение нескольких основных и уточных нитей, в т. ч. оборванных
Недосека	Полоса по всей ширине ткани из-за отсутствия одной или нескольких уточных нитей
Близна	Полоса по всей ширине ткани из-за отсутствия одной или нескольких основных нитей
Поднырки	Отсутствие переплетения между несколькими основными и уточными нитями разной длины
Забоина	Повышенная плотность уточных нитей по всей ширине ткани
Редочь	Пониженная плотность уточных нитей по всей ширине ткани
Слеты утка	Петли и витки уточных нитей, попавшие в зев и заработанные в ткань
Стяжки кромок	Сужение ткани на ограниченном участке, по сравнению с общей шириной

(ИУС № 3 1988 г.)

Группа Л65

Изменение № 5 ГОСТ 6102—78 Ткани асбестовые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.09.88 № 3310

Дата введения 01.03.89

На обложке и первой странице стандарта под словами «Издание официальное» поставить букву: Е:

Вводную часть дополнить абзацем: «Настоящий стандарт распространяется на ткани, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта».

Таблицы 1—3. Исключить марки АТ-14 и АЛТ-4 и соответствующие показатели.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Ткани выпускают в рулонах. Длина рулона ткани должна быть не менее:

25 м — с поверхностной плотностью до 1600 г/м^2;

12 м — с поверхностной плотностью более 1600 г/м^2.

В рулоне допускается один отрез длиной не менее 5 м.

Ткани марок АТ-6 и АТ-16 выпускают без ограничения длины кратностью 2,3 м при ширине ткани 1550 мм и кратностью 0,85 м при ширине ткани 1820 мм. В рулоне должно быть не более двух отрезов».

Пункт 2.3. Последний абзац дополнить словами «и пятна от асбеста, окрашенного в бурый цвет продуктами распада взрывчатых веществ, при его добыче»

Пункт 2.4. Таблица 2. Графа «Наименование пороков». Заменить слова: «Недосеки» на «Пролеты»; «Стяжки кромок» на «Сужение полотна»;

второй абзац. Заменить слово: «редочь» на «недосеки»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Определение ткацких пороков внешнего вида — по ГОСТ 25506—82».

(Продолжение см. с. 256)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6102—78)

Пункт 2.5. Таблица 3. Головка. После слов «Разрывная нагрузка» исключить слова: «полоски 50×100 мм»;

для ткани АТ-3 заменить значение: 1300 на 1200;

для ткани АТ-4 заменить значения: 45 на 46, 440 на 450, 140 на 170;

для тканей АТ-6 и АТ-16 исключить значение ширины: 1620.

Пункт 2.7 дополнить словами: «от нарушения структуры ткани от ткацких пороков внешнего вида: недосек, близны, поднырков, пролетов, рассечек».

Пункт 2.9 исключить.

Пункт 3.1. Десятый абзац исключить.

Пункт 4.1 дополнить словами: «Размеры пороков определяют рулеткой измерительной металлической с ценой делений 1 мм по ГОСТ 7502—80 или линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427—75. Количество пороков определяют подсчетом».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.1*а*: «4.1а. Длину рулонов и отрезов ткани измеряют на браковочно-мерильной машине или на горизонтальном мерильном столе. При определении длины ткани на браковочно-мерильной машине меру длины определяют при помощи измерительного устройства на базе счетчика оборотов с погрешностью измерения не более 100 мм. При определении длины ткани на столе длину измеряют линейкой или рулеткой».

Пункт 4.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «За результат принимают среднее арифметическое шести определений по каждому рулону, округленное до целого числа.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов испытания по всем отобранным рулонам, округленное до целого числа».

Пункт 4.3. Заменить слова: «табл. 2» на «п. 2.4».

Пункт 4.4. Второй абзац изложить в новой редакции: «За среднюю площадь образца принимают произведение средней ширины и средней длины всех образцов. Поверхностную плотность ткани (X) в г/м² вычисляют по формуле

(Продолжение см. с. 257)

$$X=\frac{m\cdot 10000}{S},$$

где m — средняя масса образца, г;

S — средняя площадь образца, см².

Пункт 4.5 1. Последний абзац. Заменить значение: 50 на (50±1).

Пункт 4.5.2. Последний абзац изложить в новой редакции: «За результат принимают среднее арифметическое результатов измерений семи полосок, округленное до первого десятичного знака.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое значение результатов измерения всех образцов ткани, округленное до первого десятичного знака».

Пункт 4.5.3 изложить в новой редакции: «4.5.3. Для определения числа нитей по основе и утку на каждой полоске отмечают отрезок длиной (100±1) мм, на котором считают нити. Подсчет нитей по основе проводят на уточных полосках, нитей по утку — на основных.

За результат принимают среднее арифметическое результатов подсчета нитей на трех полосках по основе и четырех по утку отдельно, округленное до целого числа.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов подсчета чисел нитей всех образцов ткани, округленное до целого числа».

Пункт 4 5 4 Первый абзац. Заменить значение: 100 на (100±1);

последний абзац изложить в новой редакции: «За результат принимают среднее арифметическое результатов испытаний трех полосок по основе и четырех по утку, округленное до 1 Н (0,1 кгс).

(Продолжение см. с. 258)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6102—78)

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов испытаний всех образцов ткани по основе и утку, округленное до 1 Н (0,1 кгс)».

Пункт 4.7. Заменить значение: 30 на (30±1); дополнить словами: «при освещенности в рабочем помещении не более 10 люкс».

Пункт 5.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Ткани сворачивают в рулоны. Упаковывание рулонов производят в один из следующих материалов или мешки из них:

полиэтиленовую пленку марки Т или Н толщиной не менее 0,08 мм по ГОСТ 10354—82;

ткань паковочную по ГОСТ 5530—81;

бумагу по ГОСТ 515—77, ГОСТ 8828—75 или ГОСТ 2228—81;

нетканое тарное полотно по нормативно-технической документации.

Рулоны перевязывают в двух местах техническим шпагатом по ГОСТ 16266—70 или шпагатом из химических волокон.

Допускается вместо перевязывания завязывать конец мешка шпагатом».

Пункт 5.2. Десятый абзац исключить.

Приложение исключить.

(ИУС № 1 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru