



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ТКАНИ ПЛАТЕЛЬНЫЕ
ИЗ НАТУРАЛЬНОГО КРУЧЕНОГО ШЕЛКА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 20723—89

Издание официальное

Б35—89/425

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 31 07 89 Подп в печ. 18 09 89 0,75 усл п л 0,75 усл кр отг 0 63 уч изд л.
Тир 10000 Цена 3 к

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская 256 Зак 1522

**ТКАНИ ПЛАТЕЛЬНЫЕ ИЗ НАТУРАЛЬНОГО
КРУЧЕНОГО ШЕЛКА**

Технические условия

Fabrics for dresses from natural
twisted silk Specifications

ГОСТ

20723—89

ОКП 83 7110

Срок действия с 01.07.90
до 01.07.95**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на готовые ткани, вырабатываемые по основе из нити шелка-сырца, или крепа натурального, а по утку из крепа натурального.

Стандарт не распространяется на ворсовые, национальные и ткани жаккардового (крупноузорчатого) переплетения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ткани должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Ткани по физико-механическим показателям должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1 и 2.

1.2.2. Ткани должны выпускаться в ширинах — по ГОСТ 9202, новые ткани улучшенного качества с индексом «Н» — по ГОСТ 9202, без ширин, указанных в скобках.

1.2.3. Устойчивость окраски тканей должна соответствовать ГОСТ 7779, а для новых тканей улучшенного качества с индексом Н — прочной и особо прочной степеням окраски — по ГОСТ 7779.

Наименование ткани	Артикул	Поверхностная плотность $1 \text{ м}^2, \text{ г}$	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка по- лоски ткани размером $50 \times 200 \text{ мм}$, даН, не менее	
			основы	утка	основы	утка
1. Креп-шифон	11001	26	430 ± 13	400 ± 16	12	11
2. Креп-шифон	11003/11004	37	480 ± 14	400 ± 16	17	15
3. Креп жоржет	11005/11084	70	450 ± 14	290 ± 12	31	23
4. Крепдешин	11006/11046	58	$400 \times 4 \pm 12$	330 ± 13	40	29
5. Крепдешин	11007	70	$500 \times 4 \pm 15$	310 ± 12	52	27
6. Крепдешин	11020	62	$400 \times 4 \pm 12$	330 ± 13	40	29
7. Крепдешин	11022	79	$480 \times 3 \pm 14$	310 ± 12	54	27
8. Крепдешин	11025	60	$480 \times 3 \pm 14$	330 ± 13	40	28
9. Ткань плательная «Нино»	11045	57	370 ± 11	290 ± 11	24	22
10. Крепдешин	11048	55	445 ± 13	330 ± 13	28	28
11. Креп-сатин	11049	94	$827 \times 3 \pm 25$	346 ± 14	44	20
12. Ткань плательная	11058	63	410 ± 12	290 ± 12	24	15
13. Крепдешин	11063	79	$485 \times 3 \pm 15$	310 ± 12	50	27
14. Ткань плательная	11064	50	345 ± 7	285 ± 9	26	28
15. Ткань плательная «Нарядная»	11067	67	460 ± 9	285 ± 9	18	17
16. Креп жоржет	11078	44	475 ± 14	375 ± 15	21	15
17. Ткань плательная «Майя»	11080	71	450 ± 13	304 ± 9	35	24
18. Ткань плательная «Айчурек»	11083	41	396 ± 12	323 ± 13	21	20
19. Креп жоржет	11086	61,5	540 ± 16	335 ± 13	29	17
20. Ткань плательная	11095	71	460 ± 9	288 ± 7	33	19
21. Ткань плательная	11096	77	460 ± 14	338 ± 11	42	24
22. Ткань плательная	11102	58	400 ± 12	288 ± 12	27	14
23. Ткань плательная «Цицинатела»	11103	48	520 ± 16	329 ± 13	27	21
24. Ткань плательная «Натела»	11104	56	424 ± 12	288 ± 12	23	14
25. Крепдешин	11106	79	490 ± 15	310 ± 12	45	20
26. Крепдешин	11111	73,6	502 ± 10	325 ± 13	55	27

Таблица 1

Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50×200 мм, %, не менее		Наименование сырья и линейная плотность нитей, текс	
основы	утка	основы	утка
16	22	Креп натуральный 1,56×2	Креп натуральный 1,56×2
17	15	Креп натуральный 2,33×2	Креп натуральный 2,33×2
26	22	Креп натуральный 2,33×4	Креп натуральный 2,33×4
19	21	Нить шелка-сырца 2,33	Креп натуральный 2,33×4
20	20	Нить шелка-сырца 2,33	Креп натуральный 2,33×5
16	18	Нить шелка-сырца 2,33	Креп натуральный 3,23×3
22	26	Нить шелка-сырца 3,23	Креп натуральный 2,33×5
20	24	Нить шелка-сырца 2,33	Креп натуральный 2,33×4
13	20	Креп натуральный 2,33×4	Креп натуральный 2,33×4
15	19	Уток шелка-сырца 2,33×3	Креп натуральный 2,33×4
12	19	Нить шелка-сырца 2,33×3	Креп натуральный 2,33×5
21	18	Креп натуральный 3,23×3	Креп натуральный 3,23×3
22	25	Нить шелка-сырца 3,23	Креп натуральный 3,23×3
18	16	Креп натуральный 2,33×4	Креп натуральный 2,33×1
18	20	Креп натуральный 2,33×4	Уток шелка-сырца 2,33×4
15	16	Креп натуральный 1,89×3	Креп натуральный 2,33×4
15	21	Нить шелка-сырца 2,33	Креп натуральный 1,89×3
22	21	Креп натуральный 3,23×2	Креп натуральный 2,33×4
16	20	Креп натуральный 2,33×3	Креп натуральный 3,23×3
20	44	Креп натуральный 2,33×4 Метанит 31,3	Креп натуральный 2,33×3
18	36	Основа шелка-сырца 2,33×4 Креп натуральный 2,33×4	Креп натуральный 2,33×4
16	20	Креп натуральный 3,23×3	Креп натуральный 2,33×4
9	13	Креп натуральный 2,33×3 Нить шелка-сырца 2,33 Метанит 25,0	Креп натуральный 3,23×3
14	22	Креп натуральный 3,23×3 Метанит 25,0	Креп натуральный 2,33×3
20	22	Нить шелка-сырца 3,23	Креп натуральный 3,23×3
21	22	Нить шелка-сырца 2,33	Креп натуральный 2,33×5
			Креп натуральный 3,23×3

Наименование показателя	Норма
Стойкость к истиранию, циклы, не менее	200
Стойкость к раздвигаемости нитей, Н (кгс), не менее, для тканей с поверхностной плотностью, г/м ² :	
до 63	5,88(0,6)
св. 63 до 84 включ.	6,86(0,7)
св. 84 до 105 включ.	7,84(0,8)
св. 105 до 126 включ.	9,81(1,0)
Несминаемость, %, не менее	47
Изменение размеров после мокрой обработки или химической чистки, %, не более:	
по основе	±4,5
по утку	±2,0

Примечания:

1. Для тканей с применением металлизированных нитей изменение размеров определяют только после химической чистки.

2. Показатель «стойкость к раздвигаемости нитей» для тканей с применением металлизированных нитей и тканей креп-шифон не определяется.

1.2.4. Новые ткани улучшенного качества с индексом «Н» должны иметь изменение размеров после мокрой обработки или химической чистки, %, не более:

±4,0 — по основе;

±2,0 — по утку.

1.2.5. Определение сортности — по ГОСТ 187.

Новые ткани улучшенного качества с индексом Н должны соответствовать требованиям, предъявляемым к тканям 1-го и 2-го сортов.

1.2.6. По художественно-эстетическим показателям ткани должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.007.

1.2.7. Допускаемые отклонения по показателям «поверхностная плотность» и «число нитей на 10 см» должны соответствовать требованиям ГОСТ 10641.

1.3. Маркировка

1.3.1. Маркировка тканей — по ГОСТ 25227.

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

1.4. Упаковка

1.4.1. Первичная упаковка — по ГОСТ 25227.

1.4.2. Складывание тканей — по ГОСТ 25227.

1.4.3. Упаковка тканей при транспортировании — по ГОСТ 7000.

2. ПРИЕМКА

Приемка — по ГОСТ 20566 со следующим дополнением: Периодические испытания тканей по физико-механическим и физико-химическим показателям должны проводиться изготовителем в соответствии с требованиями табл. 3.

Таблица 3

Периодичность контроля тканей по показателям				
физико-механическим	физико-химическим			
	Устойчивость окраски к воздействию			Изменение размеров после мокрой обработки или химической чистки
	света	стирки, пота, сухого трения	органических растворителей, глажению	
Не реже 1 раза в квартал	Не реже 1 раза в полугодие	На каждой партии	Не реже 1 раза в квартал	Не реже 1 раза в квартал

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, удлинения при разрыве — по ГОСТ 3813.

3.5. Определение раздвигаемости нитей — по ГОСТ 22730.

3.6. Определение стойкости к истиранию — по ГОСТ 18976.

3.7. Определение несминаемости — по ГОСТ 19204.

3.8. Определение устойчивости окраски — по ГОСТ 9733.0, ГОСТ 9733.1, ГОСТ 9733.3, ГОСТ 9733.4, ГОСТ 9733.6, ГОСТ 9733.7, ГОСТ 9733.13, ГОСТ 9733.27, ГОСТ 7779.

3.9. Определение изменения размеров после мокрой обработки

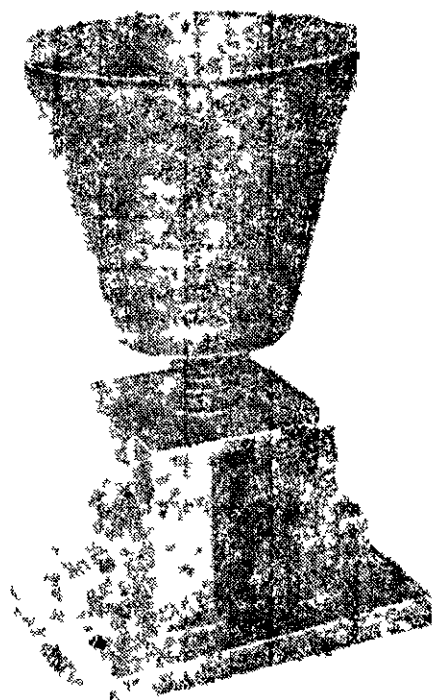
3.9.1. *Метод отбора проб*

Отбор проб — по ГОСТ 20566 со следующим дополнением: за точечную пробу принимают отрезок ткани длиной 350 мм. Размер элементарной пробы для испытания — $(50 \times 350 \pm \pm 1)$ мм.

3.9.2. *Аппаратура и материалы*

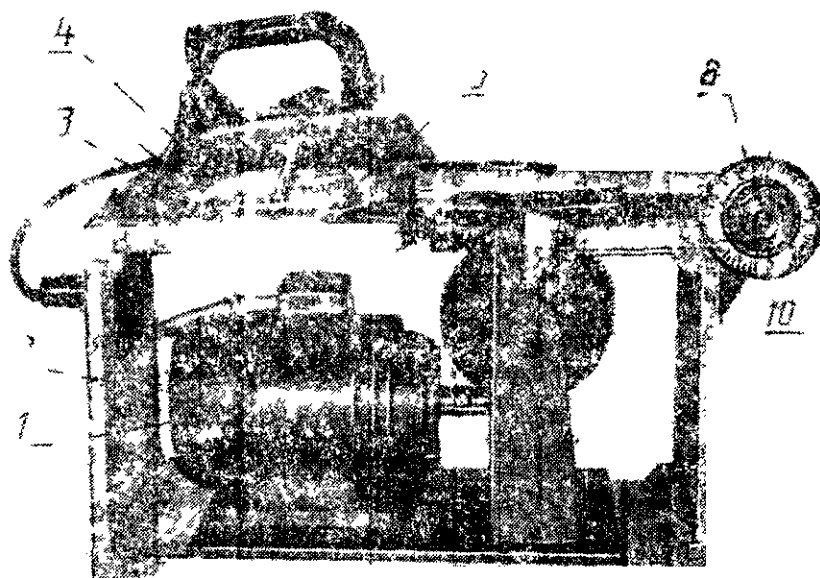
Для проведения испытания на приборе ПОУТ применяют: прибор стиральный вибрационный (черт. 1); прибор для глажения элементарных проб (черт. 2);

Стиральный вибрационный прибор



Черт. 1

Прибор для глажения проб



1 — электродвигатель, 2 — ящик, 3 — подставка для утюга,
4 — утюг, 5 — зажим, 6 — гнездо, 7 — плоскость, 8 — ролик,
9 — стрелка, 10 — круговая шкала

Черт 2

утюг электрический массой $(2,6 \pm 0,1)$ кг, обеспечивающий давление на покрываемую часть элементарной пробы $(2,8 \pm 0,1)$ кПа;

термометр контактный для поддержания постоянной температуры утюга (125 ± 25) °С — по ГОСТ 9871 или термометр ртутный стеклянный лабораторный со шкалой 0—250 °С или 0—300 °С с ценой деления 1 °С — по ГОСТ 215;

зажимы массой 20 г в количестве пяти штук;

секундомер по ГОСТ 5072 или часы песочные;

сплав вуда для теплопроводности между металлом утюга и термометром;

ткань хлопчатобумажную неаппретированную стираную;

универсальное синтетическое моющее средство или другое моющее вещество, применяемое для стирки изделий из шелковых тканей;

линейку измерительную металлическую длиной 0,5 м с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427;

иглу швейную;

нитки швейные.

3.9.3. Подготовка к испытанию

Перед нанесением меток элементарные пробы выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681 в свободном состоянии не менее 10 ч.

Элементарные пробы должны быть гладкими, без сгибов и складок.

Пробы не должны содержать пороков, которые оказывают влияние на результаты измерения.

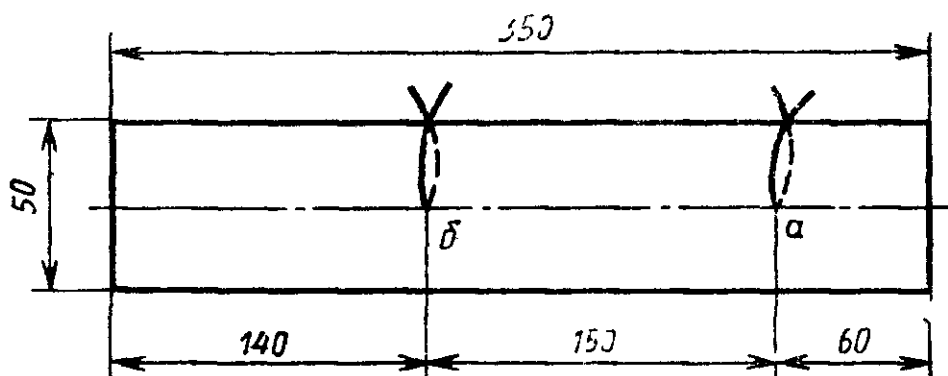
В тканях с повышенной осыпаемостью нитей края элементарных проб предохраняют от осыпания.

Для проведения испытания из каждой точечной пробы ткани путем вытаскивания нитей приготавливают по три элементарные пробы по основе и утку размером $(50 \times 350 \pm 1)$ мм; остальная часть точечной пробы является контрольной.

По размеченным точкам прошивают метки *a* и *b* (черт. 3) тонкими нитками контрастного цвета таким образом, чтобы они находились на средней линии элементарной пробы, направленной вдоль нитей основы или утка.

Метку *a* наносят на расстоянии 60 мм от конца пробы, метку *b* — на расстоянии 150 мм от первой метки.

Расстояние между метками измеряют линейкой. Измерение производят с погрешностью не более ± 1 мм. При раскрое проб пользуются одной и той же линейкой.



Черт. 3

3.9.4. Проведение испытания

3.9.4.1. Стирка

В стиральный бачок прибора наливают 1 дм³ воды, предварительно нагретой до температуры $(57 \pm 3)^\circ\text{C}$ и добавляют универсальное моющее средство из расчета $(2,0 \pm 0,1)$ г/дм³.

Включив прибор, помещают поочередно элементарные пробы массой не более 40 г и стирают в течение 30 мин. По окончании стирки элементарные пробы вынимают и отжимают между ладонями.

Элементарные пробы промывают в этом же приборе два раза, для чего в бачок наливают 1 дм³ воды, нагретой до температуры $(37 \pm 3)^\circ\text{C}$, и включают прибор. Продолжительность каждой промывки — 2 мин.

После первой промывки элементарные пробы вынимают и отжимают между ладонями.

После второй промывки элементарные пробы также отжимают, раскладывают между двумя слоями хлопчатобумажной ткани и нажимом ладони на ткань дополнительно обезвоживают их.

3.9.4.2. Глажение

Утюг, укрепленный на верху ящика, разогревают до температуры $(137 \pm 3)^\circ\text{C}$ и поддерживают ее постоянной с помощью контактного термометра. Допускается поддерживать температуру постоянной с помощью терморегулятора утюга и контролировать температуру ртутным термометром.

Поочередно вынимают элементарные пробы из-под ткани. Элементарную пробу концом, считая от метки *a*, укрепляют в зажиме. Другой конец элементарной пробы перекидывают через ролик и подвешивают к ней зажим.

Устанавливают круговую шкалу до совпадения нулевого деления со стрелкой ролика. Легкость вращения ролика проверяют один раз в день перед началом испытания в соответствии с инструкцией по проверке прибора.

Утюг, нагретый до температуры $(137 \pm 3)^\circ\text{C}$, устанавливают в гнездо и включают электродвигатель, помещенный внутри ящика

прибора. Электродвигатель приводит в движение одновременно плоскость и гнездо с горячим утюгом, при этом плоскость поднимается, а гнездо с утюгом опускается до уровня плоскости с лежащей на ней пробой. Утюг в течение 2 с давит своей массой на элементарную пробу ткани и нагревает ее. Затем электродвигатель поднимает гнездо с утюгом и одновременно опускает плоскость с элементарной пробой ткани. Освобожденная от давления утюга элементарная проба испаряет влагу в течение 3 с. Этим заканчивается один цикл глажения элементарной пробы общей продолжительностью 5 с. Количество циклов, необходимых для высушивания элементарной пробы, зависит от массы ткани.

Глажение заканчивают, если в течение 1 мин не будет наблюдаться перемещение стрелки. Общая продолжительность глажения должна быть не менее 3 мин. По окончании глажения выключают электродвигатель.

Утюг устанавливают в исходное положение. Высушенную элементарную пробу снимают с прибора. Аналогично проводят глажение остальных элементарных проб.

После глажения элементарные пробы выдерживают разложенными в один слой не менее 30 мин в климатических условиях по ГОСТ 10681 и измеряют расстояние между метками с погрешностью не более 1 мм.

3.9.5. Обработка результатов

3.9.5.1. Вычисляют среднее арифметическое значение расстояний между метками до мокрой обработки (\bar{L}_0) и после нее (\bar{L}_1) отдельно по направлениям основы и утка.

3.9.5.2. Изменение размеров (λ) после мокрой обработки по направлению основы (λ_0) и утка (λ_y) в процентах вычисляют по формуле

$$\lambda = \frac{\bar{L}_1 - \bar{L}_0}{\bar{L}_0} \cdot 100,$$

где \bar{L}_1 — среднее расстояние между метками после обработки, мм;

\bar{L}_0 — среднее расстояние между метками до обработки, мм.

Результаты вычислений округляют до первого десятичного знака.

3.10. Изменение размеров после химической чистки — по нормативно-технической документации.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7000.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ СТАНДАРТА

С. М. Меньшиков, Р. А. Принцева (руководитель темы),
А. В. Баширова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.89 № 2103

3. Срок первой проверки — 1993 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 20723—84

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 15.007—88	1.2.6
ГОСТ 187—85	1.2.5
ГОСТ 215—73	3.9.1
ГОСТ 427—75	3.9.2
ГОСТ 3811—72	3.2
ГОСТ 3812—72	3.3
ГОСТ 3813—72	3.4
ГОСТ 5072—79	3.9.2
ГОСТ 7000—80	1.3.2, 1.4.3, Разд. 4
ГОСТ 7779—75	1.2.3; 3.8
ГОСТ 9202—87	1.2.2
ГОСТ 9733.0—83	3.8
ГОСТ 9733.1—83	3.8
ГОСТ 9733.3—83	3.8
ГОСТ 9733.4—83	3.8
ГОСТ 9733.6—83	3.8
ГОСТ 9733.7—83	3.8
ГОСТ 9733.13—83	3.8
ГОСТ 9733.27—83	3.8
ГОСТ 9871—75	3.9.2
ГОСТ 10641—88	1.2.7
ГОСТ 10681—75	3.9.3, 3.9.4.2
ГОСТ 14192—77	1.3.2
ГОСТ 18976—73	3.6
ГОСТ 19204—73	3.7
ГОСТ 20566—75	Разд. 2; 3.1; 3.9.1
ГОСТ 22730—87	3.5
ГОСТ 25227—82	1.3.1, 1.4.1, 1.4.2