

**Изменение № 1 ГОСТ 10213.1—73 Волокно и жгут химические. Метод определения линейной плотности**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.10.79 № 4016 срок введения установлен**

**с 01.02.80**

Заменить группу: Л29 на М99.

Пункт 1.1. Заменить слова: «при фактической влажности ( $W_f$ )» на «при нормальной влажности ( $W_T$ )».

Пункт 1.2. Заменить слова: «к кондиционной влажности ( $W_K$ )» на «к нормированной влажности ( $W_H$ )».

Пункт 2.1.1 дополнить новым абзацем:

«Допускается у изготовителя производить отбор проб перед упаковкой продукции.»

Таблица 1. Графу «Общая масса четырех разовых проб, г» дополнить словами: «не менее».

*(Продолжение см. стр. 126)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 10213.1—73)*

Пункт 2.2.1. Заменить слова: «Затем отрезают от 3,5 до 5,0 м жгута» на «Затем отрезают не менее 2 м жгута».

Пункт 2.2.2 изложить в новой редакции:

«2.2.2. Для определения линейной плотности жгута от каждого полученного отрезка жгута отрезают не менее 0,5 м. Для определения остальных физико-механических и химических показателей элементарного волокна из оставшихся отрезков жгута вырезают штапельки длиной не более 100 мм и смешивают. Для определения линейной плотности волокна из полученной массы отбирают менее 0,2 г».

Пункт 4.2. Исключить слова: «Приготовленный штапелек кладут на бархатную доску-укладчик, захватывают пинцетом со стороны ровного конца на расстоянии от 10 до 15 мм и, не нарушая расположения волокон в штапельке, снимают с доски. Затем».

*(Продолжение см. стр. 127)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 10213.1—73)

Пункт 4.3. Первый абзац дополнить словами: «Затем стекла закрепляют резиновыми кольцами и при необходимости отрезают штапелек ножницами с одной стороны предметного стекла»;

второй абзац. Исключить слова: «Затем на стекла надевают резиновые кольца».

Пункт 5.1. Четвертый абзац. Заменить слова: «на расстоянии 5 мм» на «на тоянии 10 мм»;

пятый абзац изложить в новой редакции:

«Штапелек натягивают до полного устранения извитости, зажимают нижней пластиной резака распрявленный участок штапелька, вырезают его, кладут между парой предметных стекол. С одного края между стеклами вставляют прокладку из органического стекла, надевают на стекла резиновые кольца, выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681—75 в часах, не менее:

3 — для синтетических волокон;

10 — для триацетатных волокон;

12 — для остальных волокон.

Штапелек искусственных волокон предварительно подсушивают при температуре от 50 до 55°C в течение 1 ч.

Затем штапелек взвешивают на торсионных весах с погрешностью не более 0,05 мг.

Штапелек из синтетических волокон допускается выдерживать в климатических условиях перед вырезанием средней части»;

Раздел 5 дополнить новым пунктом — 5.2:

«5.2. Испытания проводят в климатических условиях по ГОСТ 10681—75».

Пункты 6.1, 6.2 изложить в новой редакции:

«6.1. Фактическую линейную плотность ( $T_{\phi}$ ) в текс вычисляют по формуле

$$T_{\phi} = \frac{m \cdot 10^3}{l \cdot n} \cdot ,$$

(Продолжение см. стр. 128)

где  $m$  — масса вырезанной части штапелька, мг;  
 $l$  — длина вырезанной части штапелька, мм;  
 $n$  — число волокон.

Вычисление производят с точностью, большей на один порядок цифр, чем указано в норме, с последующим округлением до числа значащих цифр нормы.

Промежуточное значение фактической линейной плотности вычисляют с точностью, большей на один знак цифр, чем у номинальной.

6.2. Кондиционную линейную плотность ( $T_k$ ) в тексах вычисляют по формуле

$$T_k = T_{\phi} \frac{(100 + W_n)}{(100 + W_T)}$$

где  $T_{\phi}$  — фактическая линейная плотность, текс;  
 $W_n$  — нормированная влажность волокна, %;  
 $W_T$  — нормальная влажность волокна, определенная по ГОСТ 10213.3—73, %.

Пункт 6.3. Заменить слова: «мтекс» на текс»;

пункт дополнить новым абзацем:

«Для синтетических волокон, имеющих нормированную влажность не более 2%, а также для капронового волокна по согласованию с потребителем допускается отклонение фактической линейной плотности от номинальной ( $O/T$ ) в процентах вычислять по формуле

$$O/T = \frac{T_{\phi} - T_n}{T_n} \cdot 100,$$

где  $T_{\phi}$  — фактическая линейная плотность, текс;

$T_n$  — номинальная линейная плотность, текс.

Вычисление производят с точностью до первого десятичного знака».

(ИУС № 12 1979 г.)