



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПОКРЫТИЯ И ИЗДЕЛИЯ КОВРОВЫЕ
МАШИННОГО СПОСОБА
ПРОИЗВОДСТВА**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ТОЛЩИНЫ
ПРИ ДИНАМИЧЕСКОЙ НАГРУЗКЕ**

ГОСТ 25191—82

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. А. Черникина, канд. техн. наук; **И. Н. Петрова**, канд. техн. наук; **Т. С. Луцкая**, канд. техн. наук; **Т. А. Афанасьева**

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта 1982 г. № 1302

**ПОКРЫТИЯ И ИЗДЕЛИЯ КОВРОВЫЕ МАШИННОГО
СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА****Метод определения изменения толщины при
динамической нагрузке**Floor coverings and machine made carpets.
Method for determination of thickness changes
under conditions of dynamic loading**ГОСТ
25191-82****Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 марта
1982 г. № 1302 срок действия установлен****с 01.07.1983 г.****до 01.07.1988 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на покрытия и ковровые изделия машинного способа производства, вырабатываемые из шерсти в сочетании с натуральными и химическими волокнами и нитями, а также полностью из химических волокон, и устанавливает метод определения изменения толщины при динамической нагрузке.

Сущность метода заключается в многократном воздействии груза определенной массы, падающего с заданной высоты на образец ковра, совершающего медленное возвратно-поступательное движение.

Толщину образца измеряют до и после динамической нагрузки.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Отбор образцов — по ГОСТ 18276—72.

1.2. Из каждого образца на расстоянии не менее 50 мм от края вырезают две пробы размером 140×140 мм.

Пробы вырезают по основе из разных мест образца.

2. АППАРАТУРА

- 2.1. Для проведения испытания применяют:
толщиномер типа ТК-1;
прибор типа ПИКС-1 (см. чертеж).

Прибор состоит из ударно-нагружающего устройства, выполненного в виде штока 1, на нижнем конце которого укреплен башмак 3 и сменные грузы 2.

В корпусе установлен шток с возможностью вертикального передвижения. Стол 5 для закрепления проб снабжен прижимными подпружиненными планками 4. Прибор снабжен счетчиком количества ударов.

Высота, с которой падает груз на образец, — 65 мм.

Периодичность удара — 4 с.

Частота падения груза — 16 ударов в минуту.

Шаг перемещения стола — 4 мм.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

- 3.1. Пробы перед испытанием должны быть выдержаны в течение 24 ч в климатических условиях, предусмотренных ГОСТ 10681—75.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Измеряют толщину в двух местах в центре каждой испытываемой пробы при давлении 2,0 кПа с погрешностью не более 0,01 мм. Результаты округляют до 0,1 мм.

4.2. Пробу закрепляют на столе прибора и подвергают воздействию 1000 ударов, при этом механизм перемещения осуществляет шаговое возвратно-поступательное движение стола.

4.3. Сразу после воздействия динамической нагрузки измеряют толщину пробы в тех же местах.

Форма записи результатов испытаний приведена в обязательном приложении.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

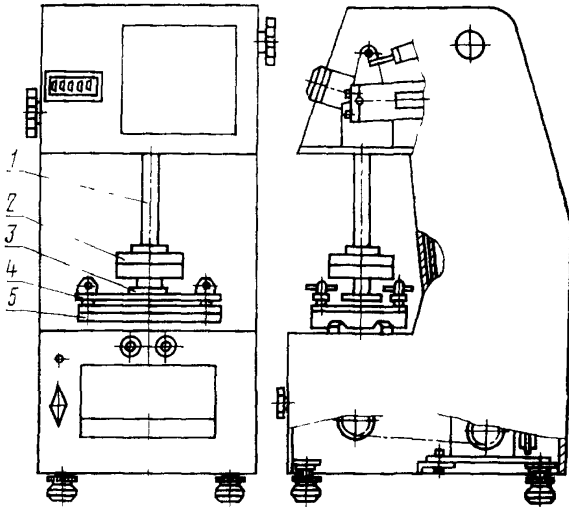
- 5.1. Изменение толщины (C) в процентах вычисляют по формуле

$$C = \frac{\bar{h}_0 - \bar{h}_1}{\bar{h}_0} \cdot 100,$$

где \bar{h}_0 — среднее значение толщины проб, мм;

\bar{h}_1 — среднее значение толщины проб после 1000 ударов, мм.

За результат испытания по каждому образцу принимают среднее арифметическое результатов испытания двух проб.



Если отдельные результаты испытания отклоняются более чем на $\pm 5\%$ от средних значений, то проводят повторное испытание двух проб, взятых из того же образца ковра. В этом случае за результат принимают среднее арифметическое результатов испытания четырех проб.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов испытаний всех отобранных от партии образцов. Подсчет результатов испытания производят с погрешностью не более $0,1\%$.

ФОРМА ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

Показатели	Первая проба	Вторая проба	Среднее арифметическое значение
Толщина проб, мм			
\bar{h}_0 — среднее значение толщины проб			
\bar{h}_1 — среднее значение толщины проб после 1000 ударов			
Изменение толщины (C), %			

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Б. Жуховцева*

Сдано в наб. 23.04.82 Подп. к печ. 02.06.82 0,375 п. л. 0,22 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 215