



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАРЛЯ БЫТОВАЯ ХЛОПЧАТОБУМАЖНАЯ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 11109—90

Издание официальное

БЗ 8—90/670

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

МАРЛЯ БЫТОВАЯ ХЛОПЧАТОБУМАЖНАЯ

Общие технические условия

Domestic cotton gauze.
General specifications

ГОСТ

11109—90

ОКП 83 1960

Срок действия с 01.01.92
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на отбеленную и суровую хлопчатобумажную бытовую марлю.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Отбеленная и суровая марля должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, техническим описанием и технологическим режимом, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Марля вырабатывается из хлопчатобумажной пряжи линейных плотностей не менее 25 текс (№ 40) и не более 50 текс (№ 20) по ОСТ 17—96, ОСТ 17—362 и нормативно-технической документации.

1.2.2. Марля должна вырабатываться следующих ширин, см: отбеленная — $(65 \pm 1,0)$; $(75 \pm 1,5)$; $(80 \pm 1,5)$; $(90 \pm 1,5)$; $(105 \pm 2,0)$,

суровая — $(70 \pm 1,0)$; $(80 \pm 1,5)$; $(90 \pm 1,5)$; $(95 \pm 1,5)$; $(96 \pm 1,5)$; $(112 \pm 2,0)$; $(160 \pm 2,5)$.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем вырабатывать марлю других ширин.

Ширина кромки должна быть не более 0,5 см, ширина двух кромок с бесчелночных ткацких станков — не более 3,5 см.

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Бахрома кромки на пневматических ткацких станках должна быть не более 2 см.

Ширина ткани устанавливается без учета бахромы.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем вырабатывать марлю военного ассортимента без бахромы.

1.2.3. Показатели качества марли приведены в таблице.

Наименование показателя	Норма
Поверхностная плотность, г/м ² , не более, для марли:	
отбеленной	55
суровой	60
аппретированной суровой	60
Допускаемое отклонение по поверхностной плотности, %, не менее	—5
Допускаемое отклонение по числу нитей на 10 см, %:	
по основе	±2
по утку	±3
Разрывная нагрузка полоски марли размером 50×200 мм, даН(кгс), не менее, для марли:	
отбеленной:	
по основе	8,8(9,0)
по утку	3,4(3,5)
суровой аппретированной:	
по основе	9,8(10,0)
по утку	4,9(5,0)
суровой:	
по основе	7,8(8,0)
по утку	4,9(5,0)
Заполнение поверхности марли, %, не менее	31
Степень белизны отбеленной марли, %, не менее	78

1.2.4. Суровая марля по согласованию изготовителя с потребителем может быть аппретированной.

1.2.5. В бытовой марле не допускаются грубые местные пороки:

недосеки при недостатке числа нитей утка на 1 см ткани против минимума не более трех нитей;

близны в две нити;

подплетины, дыры, масляные и грязные пятна размером более 1 см²;

перекос ткани более 7%.

1.2.6. Поверхностная плотность, число нитей на 10 см по основе и утку, разрывная нагрузка, линейная плотность пряжи, ширина, переплетение, поверхностное заполнение на каждый кон-

кретный артикул должны быть установлены в технических описаниях.

1.3. Маркировка

1.3.1. Маркировка марли — по ГОСТ 8737.

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

1.4. Упаковка

1.4.1. Первичная упаковка марли — по ГОСТ 8737.

1.4.2. Упаковка марли для транспортирования и хранения — по ГОСТ 7000.

2. ПРИЕМКА

Приемка марли — по ГОСТ 20566.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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 ГОСТ 3812.

3.4. Определение разрывной нагрузки — по ГОСТ 3813.

3.5. Определение белизны — по ГОСТ 18054.

3.6. Определение содержания аппрета — по ГОСТ 25617.

3.7. Определение перекося — по ГОСТ 14067.

3.8. Заполнение поверхности ткани соответственно по основе, и утку и в целом (Z_o , Z_y , Z_T) в процентах вычисляют по формулам:

$$Z_o = P_o d_o; \quad Z_y = P_y d_y; \quad Z_T = Z_o + Z_y - \frac{Z_o \cdot Z_y}{100},$$

где P_o и P_y — число нитей основы и утка на 100 мм;

d_o и d_y — диаметры пряжи основы и утка, мм.

Диаметр пряжи (d) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$d = \frac{1,25}{\sqrt{\frac{1000}{T}}},$$

где T — линейная плотность пряжи, текс.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение марли — по ГОСТ 7000.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Госкомлегпромом при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. Л. Истомин, В. П. Бобкова, Е. И. Мончак

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.11.90 № 2877

3. Срок первой проверки — 1995 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен ГОСТ 11109—74, ТУ 17 ЭССР 463—87, ТУ 17 Лит. ССР 02—1911—82, ТУ 17 Латв. ССР 0340—88, СТП 13—06—85

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 3811—72	3.2
ГОСТ 3812—72	3.3
ГОСТ 3813—72	3.4
ГОСТ 7000—80	1.3.2; 1.4.3; 4
ГОСТ 8737—77	1.3.1; 1.4.1
ГОСТ 14067—80	3.7
ГОСТ 14192—77	1.3.2
ГОСТ 18054—72	3.5
ГОСТ 20566—75	2; 3.1
ГОСТ 25617—83	3.6
ОСТ 17—96—86	1.2.1
ОСТ 17—362—85	1.2.1

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 11.12.90 Подп. в печ. 11.01.91 0,5 усл. и. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л.
Тир. 7000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тиз. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2443

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	с^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с} \cdot \text{А}$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$\text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	с^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$