

Министерство легкой промышленности СССР

ОКН 81 5143

УДК 687.078:677.754

Группа М 58

Росрегистрация _____

УТВЕРЖАЮ

Заместитель начальника
Управления развития трико-
тажной и текстильно-галан-
терейной промышленности
Министерства СССР



И.А. Мосин

САСТЕЖА ТРИКОТАЖНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 17-09-145-88

(Взамен ТУ 17-09-145-83)

ТУ 17 УССР 47-9-87

Срок действия с 01.01.89

до 01.01.95

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Опытной-тех-
нической фабрики Украины

М.Семенихина

01.01.88

Главный инженер Киевского
ПО "Мелашпаратура"

В.Н. Семененко

01.01.88

Директор Киевской обувной
фабрики им. Л.стия
комсомола Украины

В.П. Герасименко

01.01.88

Директор Научно-иссле-
довательского института по пе-
реработке искусственных и
синтетических волокон
(Украиния)

И.С. Смирнов

01.01.88

28779180m 8809 19

Информация о вводе в эксплуатацию

1988

Настоящие технические условия распространяются на застек-
ку текстильную (далее - застекку), предназначенную для техни-
ческих целей и товаров народного потребления.

Пример записи обозначения застёжки при ее заказе и в доку-
ментах другой продукции: "Застёжка текстильная ЗТ-1 или ЗТ-2,
или и т.д. по ТУ 17-09-145-88 или "Застёжка текстильная
арт. 8046-У или, и т.д. ТУ 17-09-145-88".

В условном обозначении буквы означают:

ЗТ - Задача Текстильная.

Цифры после буквенных обозначений означают порядковый номер заправки.

I. TECHNIQUE TRANSFORMATION

1.1. Текстильная застёжка в готовом виде должна состоять из двух тканых лент одного цвета — петельной и кривичовой, соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по действующему технологическому режиму.

1.2. Готовая застёжка должна поставиться в рукоях комплек-
но (петельная и крючковая ленты однократно длины разделять намо-
таны в рукоях) или скомплектованная застёжкой (петельная и крюч-
ковая ленты соединенные между собой).

Суммарная длина входящих в застёжку лент в рулоне должна быть не менее 15 м.

Допускаемое отклонение по фактической длине составивших застёжку лент или застёжки от указанной на ярлыке должно быть не более 2%.

				TV 17-09-145-88			
ИЗР. / АКТ	№ ДОК. /	ИЗДАНО	СЕР.	Система текстильная Технические условия	ИЗР.	АКТ	ИЗДАНО
ИЗР.	ИЗДАНО	ИЗДАНО	ИЗР.		ИЗР.	АКТ	ИЗДАНО
ИЗР.	ИЗДАНО	ИЗДАНО	ИЗР.		ИЗР.	АКТ	ИЗДАНО
ИЗР.	ИЗДАНО	ИЗДАНО	ИЗР.		УТВЕРЖАЮЩИЙ .		

В рулоне длиной 15 м допускается не более пяти отрезков. На каждые последующие 3 м допускается еще один отрезок.

Минимальная длина отрезка (0,5 + 0,1) м.

Допускается по согласованию с потребителем изменение длины лент или застёжки в рулоне, количества и длины отрезков.

1.3. Застёжка в готовом виде по физико-механическим показателям должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Заправочные данные петельной и крючковой лент должны соответствовать табл. 2.

1.4. Ленты должны выработываться из: нитей капроновых комплексных марки А линейных плотностей: 5,0 текс и 6,7 текс - по ТУ 6-06-С40-77 и 5,0 текс x 4 и 6,7 текс x 2 - по нормативно-технической документации;

нитей капроновых марки А линейной плотности 15,6 текс - по ТУ 6-06-С39-77, ТУ 6-06-586-78;

нити капроновой трещеной крученой линейной плотности 5 текс x 4 - по ТУ 6-06-С7-75;

монокитей капроновых линейной плотности 3,3 текс - по ТУ 6-06-С107-80, 3,3 текс x 6 и 3,3 текс x 8 - по нормативно-технической документации;

монокитей капроновых диаметром 0,20 мм - по ТУ 6-06-С179-86, диаметром 0,22 или 0,24 мм - по ТУ 6-06-С155-86.

Допускается применять сырье по другой нормативно-технической документации по качеству не ниже указанного в стандартах и технических условиях.

1.5. Застёжка должна выпускаться в белом или красном виде. Цвет согласовывается с потребителем.

По нормам устойчивости окраски ленты должны соответствовать ГОСТ 23627-79 в части лент для застёжки "молнии".

1.6. Застёжка и составляющие ее ленты по внешнему виду

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32
33	34	35	36
37	38	39	40
41	42	43	44
45	46	47	48
49	50	51	52
53	54	55	56
57	58	59	60
61	62	63	64
65	66	67	68
69	70	71	72
73	74	75	76
77	78	79	80
81	82	83	84
85	86	87	88
89	90	91	92
93	94	95	96
97	98	99	100

Таблица 1

Но- мер зап- рав- ки	Услов- ные обоз- наче- ния	Наименова- ние изде- лия	Ширина застек- ки, мм общая	Ширина рабочей часть	Длиней- ная плот- ность, г/м, не более	Прочность сцепления лент застёжки напряжён- ность по длине С _{дл}	Прочность сцепления лент застёжки напряжён- ность по ширине С _ш	Прочность сцепления лент застёжки напряжён- ность по отрыву С _о	Удельное усилие растяжи- вания, Н/см, не менее	Код ОКП
1.	ЗТ-1	Застёжка текстильная	26±2	18±1	22,0	68,0	49,0	17,0	0,8	8151436007
2.	ЗТ-2	То же	26±2	18±1	20,0	68,0	49,0	19,0	0,5	8151436000
3.	ЗТ-3	"	20±2	16±1	14,0	78,0	49,0	19,0	0,5	8151436009
4.	ЗТ-4	"	20±2	16±1	16,0	78,0	49,0	37,0	1,4	8151436011
5.	ЗТ-5	" " "	26±2	18±1	22,0	60,0	40,0	10,0	0,5	8151436016
6.	ЗТ-6	"	24±2	18±1	22,0	60,0	40,0	12,0	0,5	8151436080
7.	ЗТ-7	"	25±2	18±1	22,0	60,0	40,0	12,0	0,5	8151436015

ТУ 17-08-14-86

Таблица 2

Номер задания	Условие осознания	Наименование лент	Наименование переплетения	Составляющие части			Нормы ленты		Число витков в ленте		Углы на 1 см	Линейная плотность, г/м, не более
				0	1	Угол	основ	рабочая часть	основ	рабочая		
1.	37-1	Бетельная	Основоворсовое неравнопрочное с односторонним закреплением петель воровской основы	Вить кил- роновая 6,7 текс 12 § 130x2 400 или 220	Мононить кил- роновая 3,3 текс 100x5 160 или 3,3 текс 100x5 160	Вить кил- роновая 15,6 текс 39	26±2	20±2	192	39	16x2±2	12
		Крещовая	Основоворсовое с трехсторонним закреплением петель воровской основы	То же	Мононить кил- роновая диа- метром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	Вить кил- роновая 5 текс, 12 § 130x4 2 120	26±2	18±1	192	32	17±1	10,0
2.	37-2	Бетельная	Основоворсовое с пятисторонним закреплением петель воровской основы	"	Мононить кил- роновая 3,3 текс 100x5 160	То же	26±2	18±1	192	64	17±1	10,0
		Крещовая	Основоворсовое с трехсторонним закреплением петель воровской основы	"	Мононить кил- роновая диа- метром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	"	26±2	18±1	192	32	17±1	10,0
3.	37-3	Бетельная	Основоворсовое с пятисторонним закреплением петель воровской основы	"	Мононить кил- роновая 3,3 текс 100x5 160	"	20±2	16±1	148	56	17±1	6,5
		Крещовая	Основоворсовое с трехсторонним закреплением петель воровской основы	"	Мононить кил- роновая диа- метром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	"	20±2	16±1	148	28	17±1	7,5

Номер заправ- ки	Условное обозначе- ние	Наименование лент	Наименование перехлесточной основы	Структура нити о с в о в о		Уток	Вязка нити, мм		Число нитей в нити основы по всей длине		Уток на 1 см	Классовая плотность, 1/м.м.м. основ
				коренная (грунт и кромка)	ворсовая		основная	рабочая часть	коренной (грунт и кромка)	ворсовой		
4.	ST-1	Петельная-В	Основоворсовая с треугольным закреплением петель ворсовой основы	Нить кап- роновая 6,7 текс /12 130x2 240 мм 1220	Монумент капроновая 3,3 текс /10x6 140	Нить кап- роновая 5 текс/12 130x4 1120	20±2	16±1	148	56	17±1	9.0
		Кромочная	То же	То же	Монумент капроновая диаметром 0,20 мм 0,22 мм 0,24 мм	То же	20±2	16±1	148	28	17±1	7.0
5.	ST-5	Петельная	Основоворсовая переключочная с односторонним закреплением пе- тель ворсовой основы	"	Монумент капроно- вая 3,3 текс /10x8 160 мм 3,3 текс /11 мм 260	Нить кап- роновая 15,6 текс /39 мм капроновая трехнитная 5 текс /12 130x4 1120	26±2	20±1	192	39	16x2±2	12.0
		Кромочная	Основоворсовая с треугольным закреплением пе- тель ворсовой основы	"	Монумент капроно- вая диа- метром 0,2; 0,22 мм 0,24 мм	Нить кап- роновая 5 текс/12 130x4 1120	26±2	18±1	192	32	17±1	10.0
6.	ST-6	Петельная	Основоворсовая с треугольным закреплением пе- тель ворсовой основы	"	Монумент капроновая 3,3 текс /10x8 160 мм 3,3 текс /10x6-60	Нить кап- роновая 15,6 текс/39 мм нить капроновая трехнитная 5 текс /12 130x4 1120	24±2	18±1	192	54	16x2±2	12.0
		Кромочная	Основоворсовая с треугольным закреплением петель ворсовой основы	"	Монумент капроно- вая диа- метром 0,22 мм 0,24 мм	Нить кап- роновая 5 текс /12 130x4 1120	24±2	18±1	192	32	17±1	10.0

Продолжение табл. 2

Номер лампай- ки	Условное обозначение	Наименование лент	Наименование переплетения	Структура нити			Вариант нити, мм		Число нитей в ленте			Линейная плотность, г/м, не более
				основы	перекрест	Уток	основ	рабочая часть	коренной (ступень в прямой)	горизонт	нити на 1 см	
7.	ЭТ-7	Летательная	Оснорез-горизонт с трехсторонним закреплением ниткой горизон- таль основан	Нить капро- новая 3,3 текс 22 126 x 6 2400 мм 222	Нить капро- новая 3,3 текс 186 x 6 260 мм 3,3 текс 186 x 6 260	Нить капро- новая 3 текс 112 136 x 4 120	252	164	192	64	174	12,0
		Крыловая	То же	То же	Многочет- ная капроно- вая диа- гональ 0,24 мм	То же	252	164	192	32	174	10,0

для товаров народного потребления должны соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке по ГОСТ 15.007.-61.

Застежка, применяемая в технических изделиях должна соответствовать образцам, согласованным между изготовителем и потребителем.

I.7 Застежка должна выпускаться первым сортом.

I.8. В лентах застежки не допускаются пороки внешнего вида:

участки лент без ворсового покрова;

затяжки ворсовой нити свыше 0,5 см более трех случаев на I м;

подплетина в одну нить свыше 0,5 см более трех случаев на I м;

участки с неразрезанными двумя смежными рядами петель по ширине лент более трех случаев на I м;

дыры, подплетины или петляющие утка по кромке;

пятна грязные и масляные, не защищенные растворителем;

кривизна ленты с высотой сегмента более 10 мм на длине I м.

(высота сегмента определяется путем наложения участка ленты с видимой кривизной на металлическую линейку по ГОСТ 427-75 с пределом измерения до 1000 мм и измерения с помощью другой металлической линейки по ГОСТ 427-75 с пределом измерения до 150 и 300 мм прогиба искривленного края ленты по отношению к продольному ребру первой линейки. Измерение производится на расстоянии 500 мм от торца последней).

I.9. В лентах текстильной застежки допускаются следующие пороки внешнего вида:

пропуск крючков в один ряд по ширине ленты;

близна ворсовой основы в одну нить длиной до 5 см.

ТУ 17-09-145-88

Лист

8

1.10. В лентах застежки пороком не считают:
"малозаметные" продольные и поперечные полосы от крашения;
отдельные неразрезанные крючки и крайний ряд по длине в
крючковой ленте.

1.11. На длине ленты I м допускается не более пяти поро-
ков, перечисленных в пунктах 1.6 и 1.9.

1.12. Недопускаемые пороки и пороки, превышающие размеры,
указанные в пунктах 1.8. и 1.9. подлежат вырезу на предприятии -
изготовителе.

1.2. Маркировка

1.2.1. Маркировка должна быть четкой не расплывчатой.

На концах каждой ленты застежки должен ставиться штамп
контролера ОТК.

1.2.2. На каждом упакованному месту должен приклепаться
ярлык с указанием:

наименования организации, в систему которой входит пред-
приятие-изготовитель;

наименование предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименование изделия;

артикула или условного обозначения;

номера партии;

числа комплектов или рулонов застежки;

цвета;

фактической ширины ленты, мм;

общей длины застежки;

даты отправки;

обозначения настоящих технических условий;

штампа ОТК.

1.2.3. Ярлык должен быть отпечатан типографским способом. Заполнение данных, которые могут меняться, производят вручную несмываемой краской или спиртовой чернилами.

1.2.4. Транспортная маркировка грузов - по ГОСТ 14192-77 с нанесением манипуляционного знака "Боятся сырости".

1.3. Упаковка

1.3.1. Готовые ленты разделяно одного цвета (пестельная, крещиковая) или заставка одного и того же условного обозначения должна скатываться в рулоны длиной от 15 до 50 м без переко- сса и перевязываться в двух местах любым перевязочным мате- риалом по нормативно-технической документации.

1.3.2. Рулоны лент, пестельной и крещиковой, одной длины, ширины и цвета должны комплектоваться попарно в комплекты и перевязываться перевязочным материалом по нормативно-технической документации.

1.3.3. Для транспортирования комплекты лент или рулоны заставки должны упаковываться в деревянные ящики типов I - II и УД по ГОСТ 10350-61, вставные бумагой по ГОСТ 11500-75 или складываться по пять штук в пачки, обертываться бумагой по ГОСТ 11500-75, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354-62 или дру- гим упаковочным материалом по нормативно-технической докумен- тации и перевязываться шпагатом, тесьмой, лентой или другим ма- териалом из химических волокон, из отходов основного произ- водства по нормативно-технической документации и упаковывать - ся в мешки из упаковочных тканей, нетканого и тканого тар- ного полотна по нормативно-технической документации, ко -

торне по горловине должны перевязываться шпагатом или тесьмой по нормативно-технической документации.

1.3.4. Масса (брутто) грузового места не должна быть более 30 кг.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки - по ГОСТ 16218.0-82.

2.2. Объем партии не должен превышать 5000 м.

Допускается по согласованию с потребителем объем партии изменить.

2.3. Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования изделия;

артикула или условного обозначения;

номера партии;

общей длины застёжки или лент в комплекте, м;

числа рулонов застёжки или комплектов;

результатов испытаний физико-механических показателей (паспорт) по номенклатуре, согласованной с потребителем;

даты отправки;

подписи ответственного лица;

обозначения настоящих технических условий.

2.4. Застёжки (комплекты) до начала приемки должны быть выдержаны не менее 24 ч в соответствии с ГОСТ 10681-75.

2.5. Испытания застёжки(лент) на устойчивость окраски должны проводиться предприятием-изготовителем на одной партии только в

случае изменения рецептуры или технологии окраски.

2.6. Периодичность контроля физико-механических и химических показателей по ГОСТ Е218.1-82.

Показатели: "ширина", "линейная плотность", прочность сцепления лент застежки" изготовитель проверяет на каждой партии.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб - по ГОСТ Е126.0-82 в части общих положений.

Для проверки качества застежки по физико-механическим показателям от каждой партии отбирают по три единицы продукции (комплекта или рулона) застежки.

Из каждой отобранной единицы продукции отбирают по одной точечной пробе длиной (25±1) см.

Точечные пробы отрезают по всей ширине лент или застежки на расстоянии не менее 1 см от начала или конца единицы продукции.

3.2. Определение устойчивости окраски по ГОСТ 9733.0-83; ГОСТ 9733.4-83; ГОСТ 9733.5-83; ГОСТ 9733.27-83.

3.3. Определение линейных размеров - по ГОСТ Е218.1-82.

Общую и рабочую ширину лент застежки измеряют на точечной пробе с изнаночной стороны в трех местах: примерно в середине и на расстояниях 5 см от ее концов наложившей линейки сверху на пробу.

3.4. Определение линейной плотности по ГОСТ Е218.2-82.

3.5. Определение прочности сцепления лент застежки (напряжений при сдвиге по длине, ширине, отрыве и удельного усилия при расслаивании) производится по ниже приведенной методике, разработанной УкрНДНП.

3.5.1. Метод отбора проб

3.5.1.1. Отбор и длина точечных проб по п. 3.1.

3.5.1.2. От каждой точечной пробы по всей ширине лент отрезают четыре элементарные в виде полосок на расстоянии не менее 0,2 см от края точечной пробы, распределяя их последовательно по длине.

3.5.1.3. Длина элементарной пробы, см, устанавливается в зависимости от вида испытаний при:

сдвиге по длине	- $7,0 \pm 0,2$
сдвиге по ширине	- $5,0 \pm 0,2$
отрыве	- $5,0 \pm 0,2$
растягивании	- $9,0 \pm 0,2$

3.5.2. Оборудование

Для проведения испытаний применяют:

устройство УС конструкции УкрНИИВ (рис. 1);

машину разрывную типа РМ-30-1 с маятниковым силоизмерителем;

машину разрывную типа Z T-4 с малоинерционным самоизмерителем, снабженную устройством, регистрирующим работу рассекания застёжки или самоизмущающим устройством для записи диаграммы рассекания;

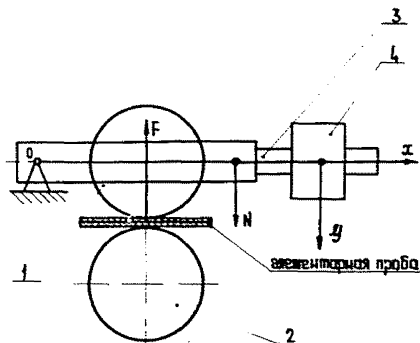
зажим к разрывной машине конструкции УкрНИИВ для закрепления элементарных проб застёжки (рис. 2);

линейку измерительную металлическую с погрешностью измерения ± 1 мм - по ГОСТ 427-75, обеспечивающую погрешность измерения не более ± 1 мм;

номинам - по ГОСТ 21239-77 и другой нормативно-технической документации;

секундомер - по ГОСТ 5072-79.

Схема заправки элементарной пробы
тканевой застежки на УСЯ.



1, 2 - прижимной и ведущий
ролики,

3 - прижимная рамка

4 - дополнительный груз

Рис. 1

Схема заправки элементарных проб текстильной застёжки в зажимы разрывной машины.

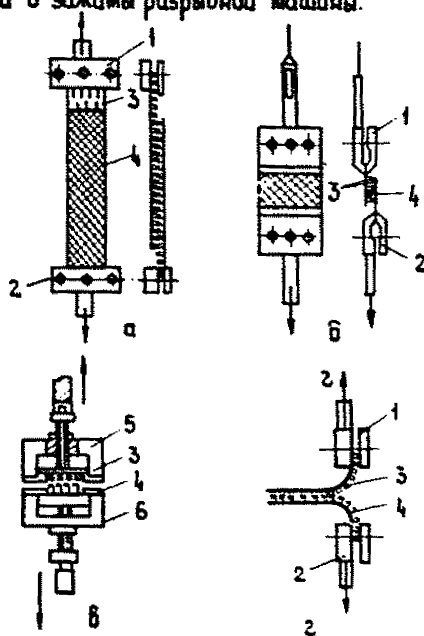


Рис. 2

- а-при сдвиге по длине
- б-при сдвиге по ширине
- в-при отрыве
- 2-при раскалывании
- 2, 5- зажимы разрывной машины
- 3, 4- элементарная проба текстильной застёжки (петельная и крючковая)

3.5.3. Подготовка к испытанию

3.5.3.1. Пробы перед испытанием должны быть выдержаны в свободном состоянии не менее 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681-75.

В этих же условиях проводят испытания.

3.5.3.2. Для определения напряжения при сдвиге по длине каждую элементарную пробу петельной и крючковой лент предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной $(2,0^{+0,1})$ см и $(5,0^{+0,1})$ см.

Затем участки обеих лент длиной $(5,0^{+0,1})$ см соединяют между собой ворсовыми покровами внутрь в противоположных направлениях таким образом, чтобы участки петельной и крючковой лент длиной $(2,0^{+0,1})$ см остались свободными (несоединенными) с обоих концов пробы.

3.5.3.3. Подготавливаемые элементарные пробы застёжки, прокатывают четыре раза между роликками устройства (рис.1), попеременно меняя концы заправки пробы между роликками.

При прокатывании застёжки должна обеспечиваться постоянная удельная сила прижатия лент, которая в зависимости от ширины рабочей части застёжки должна регулироваться установкой на рычаге, крепящемся на прижимной раме, дополнительных грузов, указанных в табл. 3.

Удельную силу прижатия лент (f), Н/см, при прокатывании элементарной пробы определяют по формуле:

$$f = \frac{F}{b}$$

где F - усилие прижима лент, Н;

b - ширина рабочей части ленты, см.

Удельная сила прижатия приведена в табл. 3.

Таблица 3

Ширина рабочей части лент, см (6)	Удельная сила прижатия лент, Н/см ² (7)	Масса дополни- тельного груза, кг (8)	Усилия прижатия лент, Н (9)
1,6	6,9	0,158	11,0
1,8	6,9	0,207	12,4
2,0	6,9	0,256	13,8

3.5.3.4. Для определения напряжения при сдвиге по ширине и при отрыве петельную и кройковую ленты соединяют ворсовыми покровками внутрь по всей длине пробы и прокатывают в соответствии с п.3.5, 3.3.

3.5.3.5. Для определения удельного усилия расслаивания каждую элементарную пробу предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной (3,0±0,1) см и (6,0±0,1). Затем петельную и кройковую ленту складывают друг с другом ворсовыми покровками внутрь, соединяют по всей длине участка и прокатывают в соответствии с п.3.5.3.3.

3.5.4. Проведение испытаний

3.5.4.1. Испытание застежки на сдвиг по длине, ширине и отрыв производят на разрывной машине типа РМ-30-1 с маятниковым сомоммерителем.

3.5.4.2. Для определения напряжения при сдвиге по длине ленты (С_{сд} перед началом испытаний на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами (7,0±0,2) см.

Подготовленные в соответствии с п.п. 3.5.3.2 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляют в зажимы приблизительно по центру пос-

ледного без предварительного натяжения по схеме, приведенной на рис. 2 "а".

Для этого свободный конец петельной части элементарной пробы 3 пропускают в верхний зажим I таким образом, чтобы ее края касались делений, нанесенных на пчечки, и зажимают. Затем свободный конец крючковой части элементарной пробы 4 закрепляют в нижний зажим 2. После этого машину включают в работу и приводят в движение нижний зажим 2.

Элементарные пробы, заправленные в зажим, подвергают растяжению и по шкале разрывных нагрузок визуально отмечают максимальное усилие ($P_{сд}$), возникающее при сдвиге лент застежки по длине.

3.5.4.3. При определении напряжения при сдвиге по ширине лент $\sigma_{сш}$ на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами, равным ширине рабочей части застежки в соответствии с табл. 3.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.1.2; 3.5.3.4 и 3.5.3.3 элементарные пробы по кромке заправляют в зажимы по всей их ширине по схеме, приведенной на рис. 2 "б".

Для этого кромку от петельной части элементарной пробы застежки пропускают в верхний зажим I, а крючковой - в нижний зажим 2. Затем машину включают в работу, приводят в движение нижний зажим и по шкале разрывных нагрузок визуально отмечают максимальное усилие $P_{сш}$, возникающее при сдвиге лент застежки по ширине.

3.5.4.4. Для определения напряжения при отрыве σ_o на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами ориентировочно 2-3 см.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.1.2; 3.5.3.4 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляют в зажимы по схеме рис. 2 "в".

По шкале разрывных усилий фиксируют максимальное усилие P_o , возникающее при отрыве лент застежки.

3.5.4.5. Определение удельного усилия при расслаивании произ-

водятся на разрывной машине типа ZT-4 или на машине РМ-30-1 (фактически сроком на 1 год).

Для определения удельного усилия при расслаивании P_c на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами 5 см.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.3.5 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляют в зажимы приблизительно по центру по схеме, приведенной на рис. 2 "г".

Для этого элементарную пробу застёжки на участке $(30 \pm 0,1)$ см разделяют и образуют два свободных конца. Свободный конец петлевой части элементарной пробы 3 пропускают в верхний зажим 1 таким образом, чтобы ее края касались делений, нанесенных на печатах, и зажимают зажим. Затем конец крючковой части элементарной пробы 4 закрепляют в нижний зажим 2. После этого машину выключают в работу и приводят в движение нижний зажим 2.

Элементарные пробы, заправленные в зажимы машины, снабженной устройством, регистрирующим работу расслаивания застёжки, подвергают растяжению и на шкале измерения работы визуально отмечают работу расслаивания A_{pc} на участке длиной 5 см.

При отсутствии устройства, регистрирующего работу расслаивания застёжки, усилие при расслаивании Q определяют с помощью самопишущего устройства по диаграмме расслаивания (рис.3).

Проекция на ось абсцисс кривой диаграммы делится на четыре равных отрезка. Из точек деления восстанавливают перпендикуляры до пересечения с кривой диаграммы. Перпендикуляры, восстановленные из точек 2 и 3 деления оси абсцисс, отсекают от кривой участок со значащими точками, ординаты которых и представляют собой значения усилия Q_{pc} в масштабе диаграммы.

Значащие точки на указанных участках являются точки, расположенные на вершинах зубцов диаграммы.

Измеренный ординат производят с погрешностью $\pm 0,5$ мм.

Диаграмма рассеивания

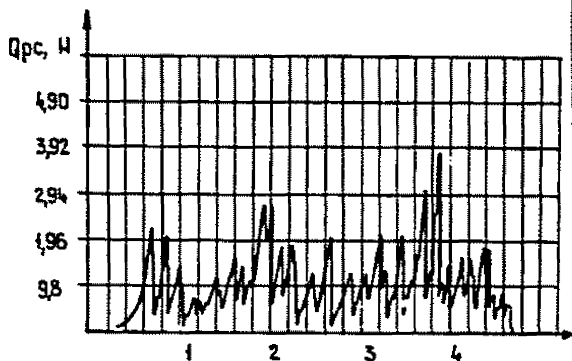


Рис 3

Среднее усилие расслаивания определяют как среднее арифметическое из всех значений усилий, замеренных вышеизложенным методом.

3.5.5. Обработка результатов

3.5.5.1. Напряжение, МПа, при сдвиге по длине $\sigma_{сд}$, ширине $\sigma_{см}$ и отрыве σ_o вычисляют по формулам:

$$\sigma_{сд} = \frac{P_{сд}}{S} \quad (1)$$

$$\sigma_{см} = \frac{P_{см}}{S} \quad (2)$$

$$\sigma_o = \frac{P_o}{S} \quad (3)$$

где $P_{сд}$, $P_{см}$, P_o - усилия при сдвиге по длине, ширине и отрыве, Н;

S - площадь контакта испытываемой части элементарной пробы, см².

За результат испытаний по показателям напряжений принимают среднее арифметическое результатов измерений всех элементарных проб.

Вычисления производят с точностью до первого десятичного знака и округляют до целого числа.

3.5.5.2. Ударное усилие при расслаивании $P_{рс}$, Н/см, определенное на:

1) разрывной машине с регистрирующим работу устройством вычисляют по формуле:

$$P_{рс} = \frac{A_{рс}}{l} \quad (4)$$

где $A_{рс}$ - работа расслаивания, Н.см;
 δ - ширина рабочей части элементарной пробы, см;
 l - длина испытаний элементарной пробы, см.

2) разрывной машине с помощью самопишущего устройства по диаграмме расслаивания вычисляют по формуле:

$$P_{pc} = \frac{Q_{pc}}{b} \quad (5)$$

где Q_{pc} - среднее усилие расслаивания, Н;
 b - ширина рабочей части элементарной пробы, см.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов измерений всех элементарных проб.

Вычисления производят до второго десятичного знака и округляют до первого десятичного знака.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Текстильную застёжку транспортируют железнодорожным или воздушным видами транспорта малыми партиями в крытых транспортных средствах в соответствии с Правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. При отправке партий, размер которых позволяет формировать транспортные пакеты, транспортирование груза необходимо производить транспортными пакетами по ГОСТ 21929-76.

4.3. Текстильная застёжка должна храниться в крытых складских помещениях потребителя и изготовителя на стеллажах на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов и защищена от воздействия прямых солнечных лучей и влаги.

5. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. При использовании застёжки в различных изделиях рабочая длина контакта петельной и крючковой лент в застёжке должна быть не менее 3 см (факультативно сроком на I год).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества текстильной застежки требованиям настоящего технического условия при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим техническим условием.

6.2. Гарантийный срок хранения — три года со дня отгрузки застежки от производителя.

6.3. По истечении гарантийного срока хранения застежка может быть использована по назначению после устранения повреждений не соответствующих требованиям настоящего технического условия.

Лист регистрации изменений

[illegible]

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативно-технической документации, на которую имеются ссылки в технических условиях "Застежка текстильная"

ГОСТ 15.007-61	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения
ГОСТ 427-75	Длины измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 5072-79	Секундомеры механические. Технические условия
ГОСТ 9733.0-66	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окраски к физико-механическим воздействиям
ГОСТ 9733.4-63	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к стиркам
ГОСТ 9733.5-63	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде
ГОСТ 9733.27-63	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению
ГОСТ 10350-61	Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия
ГОСТ 10354-62	Папки полиэтиленовые. Технические условия
ГОСТ 10681-76	Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения
ГОСТ 11600-75	Лумига для упаковки текстильных материалов и изделий. Технические условия
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов
ГОСТ 1.215.1-62	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров

ГОСТ 16218.2-82	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности
ГОСТ 21239-77	Ножницы машинные. Общие технические условия
ГОСТ 21929-76	Транспортирование грузов пакетами. Общие требования
ГОСТ 23627-79	Изделия текстильно-галантерейные тканые плетеные, вязаные и вязаные метрические и шпунтовые. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения
ТУ 6-06-С7-75	Нить капроновая трехканная крученая
ТУ 6-06-С39-77	Нить капроновая марки А линейной плотности 15,6 текс для трикотажной промышленности
ТУ 6-06-С40-77	Нить капроновая комплексная марки А для текстильно-галантерейной промышленности
ТУ 6-06-С107-80	Нить капроновая комплексная с низкой круткой и монокот для трикотажной промышленности
ТУ 6-06-С155-86	Монокот (леска) капроновая для сеточных тканей
ТУ 6-06-С179-86	Монокот капроновая для ригельных материалов
СТН 09-45-83	Нить капроновая крученая. Технические условия