

Министерство легкой промышленности СССР

ONI 81 5143

JMK 687.078:677.754

Города № 58

Ростехнадзор

WIDESPREAD

Заместитель начальника
Управления развития прило-
жений и текстильно-тканен-
ческой промышленности
Министерства ССРР



— 1 —

www.english-test.net

TX 12-38-145-89

(Replaces TY T2-29-145-83)

TY 12 VNR 42-957

Greek references S 01-01 89

E9 01.01.95

COTACORRADO

Граніт жижевер Орбітно-техніческої фабрики УкраїНІВ

44 44

Главный инженер Киевского по "Металлургии"

Библиотека
ИГИМО Б.Н.Семёнов

卷之三

Директор Киевской обувной фабрики им. Красногвардейского комсомола Устименко

17

• 2548

Директор Научно-исследовательского института по переработке искусственных и синтетических волокон

• J.C. Cameron

卷之三

2974918pm 8809 19

प्राप्ति विभाग का नियम
प्राप्ति विभाग का नियम

Настоящие технические условия распространяются на застежку текстильную (далее - застежку), предназначенную для технических целей и товаров народного потребления.

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

В условном обозначении буквы означают:

ЗТ – Задачи текстовые.

Цифры после буквенных обозначений означают порядковый номер заправки.

I. ТЕОРИЧЕСКИЕ ПРЕДСКАЗАНИЯ

1.1. Текстильная застежка в готовом виде должна состоять из двух текстильных лент одного цвета — петельной и крашечной, соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по действующему текстильному техническому регламенту.

1.2. Готовая застежка должна поставляться в рулонах комплектно (петельная и крючковая ленты однинковые длины раздельно намотаны в рулоны) или скомплектованной застежкой (петельная и крючковая ленты соединены между собой).

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

Допускаемое отклонение по фактической длине составляемых застежку хант или застежки от указанной на ярлыке должно быть не более 2%.

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 застежки в рулоне, количества и длины отрезков.

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

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

1.4. Ленты должны изготавливаться из: нитей капроновых комбайновых марки А линейных плотностей: 5,0 текс \pm 6,7 текс – по ТУ 6-06-С40-77 и 5,0 текс \pm 4 и 6,7 текс \pm 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;

нитей капроновой троцедной крученой линейной плотности 5 текс \pm 4 – по ТУ 6-06-С7-75;

мононитей капроновых линейной плотности 3,3 текс – по ТУ 6-06-С107-80, 3,3 текс \pm 6 и 3,3 текс \pm 8 – по нормативно-технической документации;

мононитей 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. Застежка должна выпускаться в балоне или краевом виде. Цвет согласовывается с потребителем.

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

1.6. Застежка и составляющие ее ленты по внешнему виду

Изм. № 1000	Приложение № 1
Изм. № 1000	Приложение № 1
Изм. № 1000	Приложение № 1
Изм. № 1000	Приложение № 1

Наименование	Номер	Форма	Код
Изм. № 1000	Приложение № 1	Форма	Код

ТУ 17-09-145-88

дата
3

Таблица I

Но- мер зап- рав- ки	Услов- ные обоз- значе- ния	Иаммонова- ние изде- лия	Ширина застек- ка № 18	Линей- ная плот- ность г/м, не более	Прочность сцепления лент застежки находящейся под изогнутой однаго отрыве по длине ширине С од : σ см	Прочность сцепления лент застежки находящейся под изогнутой однаго отрыве по длине ширине С од : σ см		Гудальное усыпле- ние расслан- вания, Н/см, не менееР _{р0}	Код ОКП
						Приложе- ние	Приложе- ние		
1. ST-1	Застежка текстильная	26±2	18±1	22,0	68,0	49,0	17,0	0,6	8151436007
2. ST-2	То же	26±2	18±1	20,0	68,0	49,0	19,0	0,6	8151436000
3. ST-3	-"-	20±2	16±1	14,0	78,0	49,0	19,0	0,6	8151436009
4. ST-4	-"-	20±2	16±1	16,0	78,0	49,0	37,0	1,4	8151436011
5. ST-5	-"-	26±2	18±1	22,0	60,0	40,0	10,0	0,6	8151436016
6. ST-6	-"-	24±2	18±1	22,0	60,0	40,0	12,0	0,6	8151436080
7. ST-7	-"-	26±2	18±1	22,0	60,0	40,0	12,0	0,6	8151436015

Таблица 2

Номер заправ- ки	Условное название ткани	Назначение ткани	Наименование перевивки	Структура нити		Признак жгута:	Число нитей в ленте		Максимальная плотность, г/м, не более			
				коренная (грунт и хромка)	волосовая		штук	обивка				
1.	37-1	Бетонвяз	Основоворсовое перевивочное с однокуточным зак- реплением петель волосовой основы	Нить капроновая 6,3 текс 12x130x2 0,22 мм 3220	Монокр. капроновая 5,3 текс 140x6x260 33 3,3 текс 110x160	Нить капроновая 15,6 текс 13 39	26±2	20±2	192	39	16x2±2	12
			Кривояз	Основоворсовое с трехкуточным закреплением пе- тель волосовой основы	То же	Монокр. капроновая диаметром 0,2; 0,22 мм 0,24 мм	Монокр. капроновая диаметром 0,2; 5 текс/12 5130x4 2120	18±1	192	32	17±1	10,0
2.	37-2	Бетонвяз	Основоворсовое с пяtkокуточным закреплением пе- тель волосовой основы	*	Монокр. капроновая 5,3 текс 140x6x260	То же	26±2	18±1	192	64	17±1	10,0
			Кривояз	Основоворсовое с трехкуточным закреплением пе- тель волосовой основы	*	Монокр. капроновая диаметром 0,2; 0,22 мм 0,24 мм	*	26±2	18±1	192	32	17±1
3.	37-3	Бетонвяз	Основоворсовое с пяtkокуточным закреплением пе- тель волосовой основы	*	Монокр. капроновая 5,3 текс 140x6x260	*	20±2	16±1	148	56	17±1	6,5
			Кривояз	Основоворсовое с трехкуточным заж- реплением петель волосовой основы	*	Монокр. капроновая диаметром 0,2; 0,22 мм 0,24 мм	*	20±2	16±1	148	28	17±1

Продолжение табл. 2

Номер заправ- ки	Условное обозначе- ние	Наименование жест	Наименование переключения	Структура жгти о.с.в.о.в.	Угол коренная волосовая (груза и промы)	Период листы, мк	Число погод в листе основой по всей ширине	Индивидуальная толщина на 1 см	Индивидуальная толщина на 1 см	Индивидуальная толщина на 1 см	Индивидуальная толщина на 1 см	
									окантовка рабочая часть	корешок (груза и промы)	корешок волосовой	толщина на 1 см
4.	ST-4	Петельная	Основоволосовое с трехугольным закреплением петель волосовой основы	Нить кап- ровая 5,7 текс 12x130x2 400 мк z120	Моноканта капроновая диаметром 0,20 мк 0,22 мк 0,24 мк	Нить кап- ровая 3,3 текс 12x130x2 400 мк z120	20±2	16±1	148	56	17±1	9,0
									20±2	16±1	148	28
5.	ST-5	Петельная	Основоволосовое переключочное с трехугольным закреплением пе- тель волосовой основы	Нить кап- ровая 15,6 текс 3,3 текс 12x130x2 260 мк z120	Моноканта капроновая диаметром 0,20 мк 0,22 мк 0,24 мк	Нить кап- ровая 15,6 текс 3,3 текс 12x130x2 260 мк z120	26±2	20±1	192	39	16x2±2	12,0
									26±2	18±1	192	32
6.	ST-6	Петельная	Основоволосовое с трехугольным закреплением пе- тель волосовой основы	Нить кап- ровая 15,6 текс 3,3 текс 12x130x2 260 мк z120	Моноканта капроновая диаметром 0,20 мк 0,22 мк 0,24 мк	Нить кап- ровая 15,6 текс 3,3 текс 12x130x2 260 мк z120	24±2	18±1	192	54	16x2±2	12,0
									24±2	18±1	192	32

Продолжение табл. 2

Номер документа и/и	Условное обозначе- ние	Наименование детали	Наименование перегородок	Структура юбки	Бермуды, мк	Число нитей в детали			Динамическая плотность, г/м, не более			
						коренной	горловой	лучка на 1 см				
7.	31-7	Летучая	Основное с трехтканевым перегородкам и коренной основой	Нить кип- рская текст x2 42613СМ2 400 кн x 224	Нить кип- рская текст x2 416 x 6 460 кн 3,3 текс x 60	Нить кип- рская текст 412 413 x 4 x 120	2632	1647	192	64	1721	12,0
		Красная	To же	To же	Нитка из кашемира диаметром 0,25 мм	To же	2632	1647	192	32	1721	10,0

зая 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 выше 0,5 см более трех случаев на I м;

полиптина в один нить выше 0,5 см более трех случаев на I м;

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

дыры, подпихтины или петлиные утки по кромке;

пятна грязные и масляные, не защищенные растворителем;

изгиб изгиба ленты с высотой сегмента более 10 мм на длине

I м,

(высота сегмента определяется путем наложения участка ленты с высокой 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 краечков в один ряд по ширине ленты;

близость ворсовой основы: в один нить линейной до 5 см.

Изд	Б/документ	Нед	ММД

- I.10.** В лентах застежки пороком не считаются:
"макозаметные" продольные и поперечные полосы от краевания;
отдельные неразрезанные ярочки и крайний ряд по линии в
ярчковой ленте.
- I.11.** На линии ленты I и допускается не более пяти поро-
ков, перечисленных в пунктах I.6 и I.9.
- I.12.** Недопускаемые пороки и пороки, превышающие размеры,
указанные в пунктах I.6. и I.9. подлежат вырезу на предприятии -
изготовителе.
- I.2. Маркировка**
- I.2.1.** Маркировка должна быть четкой не расплывчатой.
На концах каждой ленты застежки должен ставиться штамп
контролера СТК.
- I.2.2.** К каждому упакованному месту должен прикрепляться
ярлык с указанием:
- наименования организации, в систему которой входит пред-
приятие-изготовитель;
 - наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
 - наименование изделия;
 - артикула или условного обозначения;
 - номера партии;
 - числа комплектов или групонов застежки;
 - цвета;
 - фактической ширине ленты, мм;
 - общей длины застежки;
 - даты отправки;
 - обозначения настоящих технических условий;
 - штампа СТК.

ИНВ. №	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ

I.2.3. Ярлык должен быть отпечатан типографским способом. Заполнение данных, которые могут меняться, производят вручную несмываемой краской или спиртовыми чернилами.

I.2.4. Транспортизация маркировки грузов - по ГОСТ Р 44992-77 с нанесением манипуляционного знака "Бояться сырости".

I.3. Упаковка

I.3.1. Готовые ленты различного цвета (петельная, крючковая) или застежка одного и того же условного обозначения должны скатываться в рулоны длиной от 15 до 50 м без перекосов и перевязываться в двух местах любым перевязочным материалом по нормативно-технической документации.

I.3.2. Рулоны лент, петельной и крючковой, синей лавки, ширине и цвета должны комплектоваться погарно в комплексы и перевязываться перевязочным материалом по нормативно-технической документации.

I.3.3. Для транспортирования комплексы лент или рулоны застежек должны упаковываться в деревянные ящики типов I - II и III по ГОСТ 10350-61, вставленные бумагой по ГОСТ ИЕ600-75 или складываться по пять штук в пачки, обертываться бумагой по ГОСТ ИЕ600-75, пакетированной пленкой по ГОСТ 10354-82 или другим упаковочным материалом по нормативно-технической документации и перевязываться пылесбором, тесьмой, лентой или другим материалом из химических волокон, из отходов основного производства по нормативно-технической документации и упаковываться в мешки из упаковочных тканей, нетканого и тканого тернового полотна по нормативно-технической документации, но-

торые по горловине должны перекazyваться шнагатом 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 изменять.

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 массы застежки или лент в комплекте, кг;

числа рулонов застежки или комплектов;

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

даты отправки;

подпись ответственного лица;

обозначения настоящих технических условий.

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

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

Номер	Номер карты	Лента	Лента
1	2	3	4

IV 17-09-145-88

№п/п
11

случай изменения рецептуры или технологии краеведки.

2.6. Периодичность контроля физико-механических и химических показателей по ГОСТ ЕС216.1-62.

Показатели: "жирка", "линейная плотность", прочность сцепления лент застежки" контролируется проверкой на каждой партии.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб - по ГОСТ ЕС216.6-62 в части обзора положений.

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

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 9733.0-63; ГОСТ 9733.4-63; ГОСТ 9733.5-63; ГОСТ 9733.27-63.

3.3. Определение линейных размеров - по ГОСТ ЕС216.1-62.

Общую к рабочему ширине лент застежки измеряют на точечной пробе с изнаночной стороны в трех местах: примерно в середине и на расстояниях 5 см от ее концов наложением линейки спереди на пробу.

3.4. Определение линейной плотности по ГОСТ ЕС216.2-62.

3.5. Определение прочности сцепления лент застежек (напряжение при склоне по длине, ширине, отрыве в условиях усилия при расслаблении) производится по ниже приведенной методике, разработанной УкрНИИП.

3.5.1. Метод отбора проб

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

Год	Месяц	День	Лист
1990	09	25	252

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

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

сдвиге по длине	- 7,0 ± 0,2
сдвиге по ширине	- 5,0 ± 0,2
отрыве	- 5,0 ± 0,2
расстяжении	- 9,0 ± 0,2

3.5.2. Оборудование

Для проведения испытаний применяют:

устройство УСИ конструкции УкраинИВ (рис. 1);

манипу разрывную типа РМ-30-1 с маятниковым самонизмерителем;
манипу разрывную типа Z T-4 с малонервлическим самонизмерителем, сдвоенным устройством, регистрирующим работу рассекателя застежки или самоизлучающим устройством для записи диаграммы рассекания;

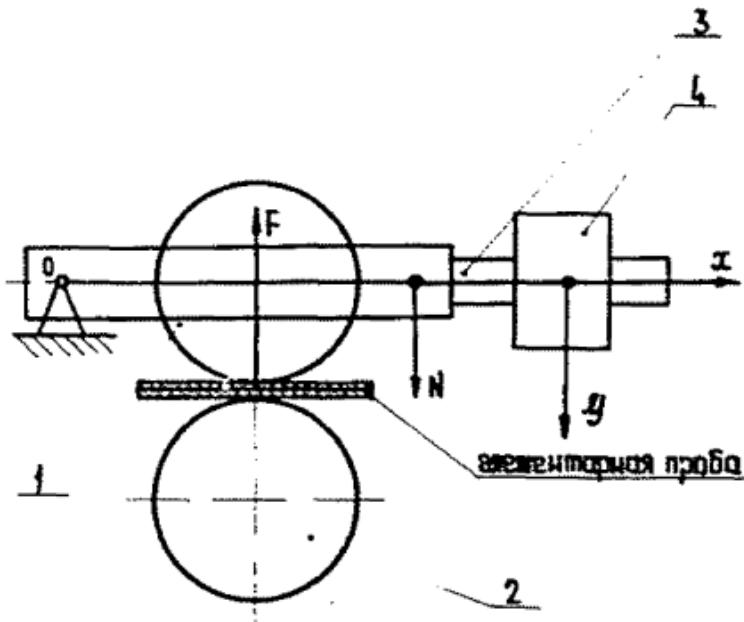
зажимы к разрывной манипу конструкции УкраинИВ для закрепления элементарных проб застежки (рис.2);

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

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

секундомер - по ГОСТ 5072-79.

Схема заправки элементарной пробы текстильной застежки на УСЛ.



- 1,2 - прижимной и ведущий
ролики,
3 - прижимная рамка
4 - дополнительный груз

Рис. 1

Схема заправки элементарных проб текстильной застежки в зажимы разрывной машины.

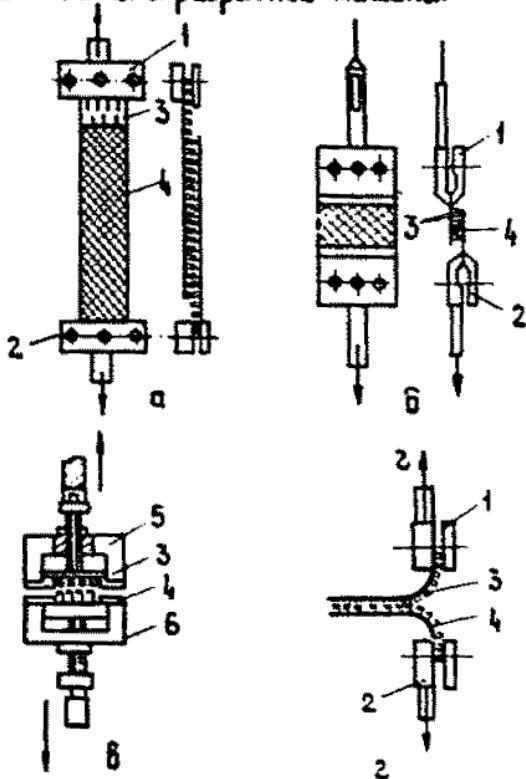


Рис. 2

- а - при сдвиге по длине
- б - при сдвиге по ширине
- в - при отрыве
- г - при расскачивании
- (1,2,5 - зажимы разрывной машины)
- (3,4 - элементарная проба текстильной застежки (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 ИСО 81-75.

В этих же условиях проводят испытания.

3.5.3.2. Для определения напряжения при сдвиге по линии каждого элементарной пробу петельной и крючковой лент предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной $(2,0 \pm 0,1)$ см и $(5,0 \pm 0,1)$ см.

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

3.5.3.3. Подготовленные элементарные пробы застежки, прокатывают четыре раза между роликами устройства (рис. I), поочередно меняв концы заправки пробы между роликами.

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

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

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

где F - усилие прокатки лент, Н;

b - ширина рабочей части ленты, см.

Измерение	Место измерения	Значение	Единица измерения
1	1		
2	2		
3	3		

Удельная сила прокатки приведена в табл. 3.

Таблица 3

Ширина рабочей части ленты, см (б)	Удельная сила прокатки лент, Н/см	Масса дополнительного груза, кг	Усилие проката лент, Н (г)
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 металлическую и крачковую ленты соединяют ворсовыми покровами 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 азимутарную пробу предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной (3,0+0,1) см и (6,0+0,1). Затем металлическую и крачковую ленту складывают друг с другом ворсовыми покровами 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. Испытания застежки на сдвиг по длине, ширине и отрыв производят на разрывной машине типа РИ-30-1 с маятниковым соловьевым мерителем.

3.5.4.2. Для определения напряжения при сдвиге ленты (г^{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 азимутарные пробы заправляют в зажимы приблизительно по центру по-

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

Для этого свободный конец петельной части элементарной пробы З пропускают в верхней зажим I таким образом, чтобы ее края касались дужек, нанесенных на щечках, и захватят. Затем свободный конец кратковременной части элементарной пробы 4 закрепляют в нижней зажим 2. После этого машину включают в работу и приводят в движение нижний зажим 2.

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

3.5.4.3. При определении напряжения при сдвиге по ширине лент σ'_{cm} , 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 кратковременную - в нижний зажим 2. Затем машину включают в работу, приводят в движение нижний зажим и по шкале разрывных нагрузок визуально отмечают максимальное усилие P_{CD} , возникающее при сдвиге лент застежки по ширине.

3.5.4.4. Для определения напряжения при отрыве G_0 , на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами ориентировочно 2-3 мм.

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

По шкале разрывных усилий фиксируют максимальное усилие P_0 , возникающее при отрыве лент застежки.

3.5.4.5. Определение удельного усилия при расслаблении произ-

Номер Проверки	Проверено	Составлено	Руководитель
1	2	3	4

Исп. №	Модель	Лист
1	2	3

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

Для определения удельного усилия при расслаблении 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 запрессовывают в зажимы приблизительно по центру по схеме, приведенной на рис. 2 "г".

Для этого элементарную пробу застежки на участке (30±0,1) см разъединяют и образуют два свободных конца. Свободный конец петельной части элементарной пробы 3 пропускают в верхний зажим 1 таким образом, чтобы ее края касались делений, нанесенных на штифтах, и захватывают зажим. Затем конец крючковой части элементарной пробы 4 закрепляют в нижний зажим 2. После этого машину включают в работу и производят вдавление нижней зажима 2.

Элементарные пробы, запрессованные в зажим машины, снабженной устройством, регистрирующим работу расслабления застежки, подвергают растяжению и на шкале измерения работы изучально отмечают работу расслабления A_{pc} на участке длиной 5 см.

При отсутствии устройства, регистрирующего работу расслабления застежки, усилие при расслаблении σ определяют с помощью самонапрягущего устройства по диаграмме расслабления (рис.3).

Проекции на ось абсцисс кривой диаграммы делятся 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, огибающими и представляющими собой значения усилия σ в масштабе диаграммы.

Значащими точками на указанных участках являются точки, расположенные на верхних зубах диаграммы.

Измерения огибают произвольно с погрешностью $\pm 0,5$ мм.

1	2	3	4
изд-во	н-р	год	ссн

Диаграмма рассеяния

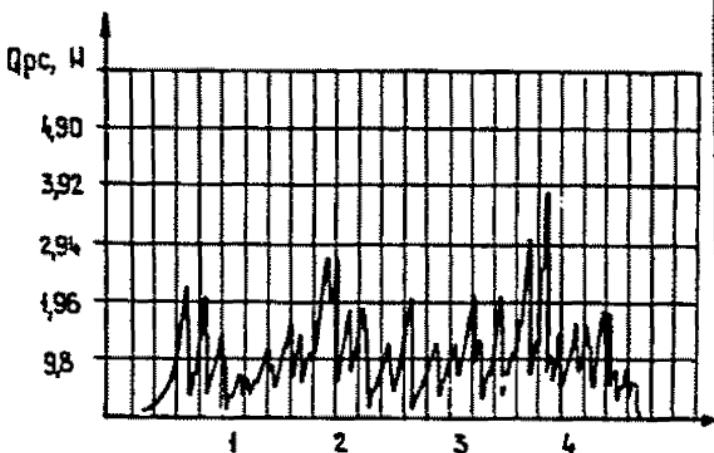


Рис. 3

Методика определения коэффициента сцепления колеса с дорогой

Параметр	Номер	Показание	Показание
Показания	1	2	3

ТУ П-09-145-88

Среднее усилие расслабивания определяют как среднее арифметическое из всех значений усилий, замеренных вышелачиванием методом.

3.5.5. Обработка результатов

3.5.5.1. Напряжение, МПа, при сдвиге по длине G_{SD} , ширине σ_{cm} и отрыве G_{o} вычисляют по формулам:

$$G_{\text{SD}} = \frac{P_{\text{SD}}}{S} \quad (1)$$

$$G_{\text{cm}} = \frac{P_{\text{cm}}}{S} \quad (2)$$

$$G_{\text{o}} = \frac{P_{\text{o}}}{S} \quad (3)$$

где P_{SD} , P_{cm} , P_{o} - усилие 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. Удакное усилие при расслаблении P_{pc} , Н/см, определенное на:

I) разрывной машине с регистрацией работы устройством вычисляют по формуле:

$$P_{\text{pc}} = \frac{\int p_c}{\delta \cdot l} \quad (4)$$

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

2) разрывной машине с помощью самонивелирующего устройства из диаграммы расслабления вычисляют по формуле:

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

где Q_{pc} - среднее усилие расслабления, Н;
 δ - 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 застежку транспортируют железнодорожным или воздушным видами транспорта мелкими партиями в крепких 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 застежка должна храниться в крепких 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 застежки в различных изделиях рабочая длина контакта металлической и крючковой лент в застежке должна быть не менее 3 см (факультативно сроком на 1 год).

Изм. №	Причина изменения
1	изменение

№ изм.	№ документа	Дата	Документ
1	17-09-145-88	05.09.1988	

17-09-145-88

145
12

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества технологической застежки требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

6.2. Гарантийный срок хранения - три года со дня отгрузки заказчика в требуемом.

6.3. По истечении гарантийного срока хранения застежка может быть использована в ненормальном виде и потребует согласия на использование для выполнения настоящих технических условий.

Лист регистрации изменений

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Обязательное

Л Е Р Е Ч Е Н Ь

нормативно-технической документации, на которую
имеются ссылки в технических условиях "Застекла
текстильный"

- | Номер ГОСТ | Наименование |
|-----------------|---|
| ГОСТ 10.007-61 | Система разработки и постановки продукции на производство. Порядок легкой проверки. Основные положения |
| ГОСТ 427-75 | Линейки измерительные металлические. Технические условия |
| ГОСТ 5072-79 | Секундомеры механические. Технические условия |
| ГОСТ 9733.6-66 | Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок 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 хлопотворенной ткани |
| ГОСТ 9733.27-63 | Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению |
| ГОСТ ИС 350-61 | Бумага деревянная для производства легкой промышленности. Технические условия |
| ГОСТ ИС 354-62 | Пленка полистиеновая. Технические условия |
| ГОСТ ИС 651-70 | Материды текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения |
| ГОСТ ИЕ 600-75 | Бумага для упаковки текстильных материалов и изделий. Технические условия |
| ГОСТ И4192-77 | Маркировка грузов |
| ГОСТ Е.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 медицинские. Общие технические условия
ГОСТ 21929-76	Транспортирование грузов пакетами. Общие требования
ГОСТ 23627-79	Изделия текстильно-галантерейные текстильные пакетные, вязные и вязанные метражные и штучные. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения
ТУ 6-06-С7-75	Нить капроновая тросовая кручевая
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 монокрить для трикотажной промышленности
ТУ 6-06-С155-86	Монокрить (леска) капроновая для сетовых тканей
ТУ 6-06-С179-86	Монокрить капроновая для рыболовных материалов
СТД 09-45-83	Нить капроновая кручевая. Технические условия