



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ТКАНИ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ  
ИЗ СТЕКЛЯННЫХ КРУЧЕНЫХ  
КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙ**

**ГОСТ 19907—74**

**Издание официальное**

Цена 4 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва**

Редактор *В. С. Бабкина*

Технический редактор *В. В. Римкевичюс*

Корректор *Э. В. Митяй*

---

Сдано в наб. 02.02.76. Подп. в печ. 22.04.76. 0,75 п. л. Тир. 8000. Цена 4 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 765

## ГОСТ

19907-74

ТКАНИ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ  
КРУЧЕНЫХ КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙDielectric fabrics made of glass.  
Twisted complex threadsВзамен  
ГОСТ 8481-61  
в части марок  
Э, СЭПостановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 2 июля 1974 г. № 1601 срок действия установленс 01.01.76  
до 01.01.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ткани из стеклянных крученых комплексных нитей, предназначенные для изготовления электроизоляционных материалов.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Электроизоляционные ткани должны вырабатываться из читей алюмоборосиликатного состава стекла с содержанием окислов щелочных металлов не более 0,5 %.

1.2. Ткани должны вырабатываться из нитей, изготовленных из прямых замасливателях, на замасливателе «парафиновая эмульсия» или аппретированными.

1.3. В зависимости от назначения ткани должны вырабатываться следующих классов:

1-й класс—для фольгированных слоистых пластиков;

2-й класс—для стеклолакотканей;

3-й класс—для стеклотекстолитов;

4-й класс—для слюдинитов, слюдопластов и мikanитов.

1.4. Ткани должны выпускаться следующих марок, указанных в табл. 1, и по физико-механическим показателям соответствовать нормам, указанным в этой таблице.

Таблица 1

Марка	Толщина ткани, мм	Масса 1 м <sup>2</sup> ткани, г	Плотность ткани, нитей/см		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм, кгс, не менее	
			по основе	по утку	по основе	по утку
Э1—25	0,025±0,002	24±2	30+1	30±1	15	12
Э1—30	0,030±0,002	27±3	24+1	21±1	15	12
Э1—43	0,043±0,003	45±4	24+1	22±1	30	25
Э1—62	0,062±0,005	68±4	20+1	20±1	40	30
Э1—62-В	0,062±0,006	68±4	20+1	20±1	35	30
Э1—100	0,100±0,008	108±6	20+1	20±1	60	60
Э1—100-В	0,100±0,010	108±6	20+1	20±1	30	30
Э1—125	0,125±0,010	145±9	16+1	16±1	90	90
Э1—150-78	0,150±0,012	150±9	11+1	11±1	100	100
Э1—150-В	0,150±0,015	150±9	11+1	11±1	40	40
Э2—30	0,030±0,003	27±3	24+1	21±1	15	12
Э2—43	0,043±0,004	45±5	24+1	22±1	40	25
Э2—62	0,062±0,005	68±5	20+1	20±1	40	30
Э2—62-В	0,062±0,006	68±5	20+1	20±1	35	30
Э2—80	0,080±0,006	95±10	20+1	20±1	60	50
Э2—80-В	0,080±0,008	95±10	20+1	20±1	45	35
Э2—100	0,100±0,008	108±10	20+1	20±1	60	60
Э2—100-В	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	45	36
Э3—100	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	60	60
Э3—100-В	0,100±0,012	108±10	20+1	20±1	45	36
Э3—100—78	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	60	60
Э3—100-ПТ	0,100±0,010	108±10	20+1	20±1	60	60
Э3—125	0,125±0,013	145±12	16+1	16±1	90	90
Э3—125-ПТ	0,125±0,013	145±12	16+1	16±1	90	90
Э3—150-ПТ	0,150±0,015	150±12	11+1	11±1	100	100
Э3—150—78	0,150±0,015	150±12	11+1	11±1	100	100
Э3—200	0,200±0,020	195±16	10+1	9±1	115	110
Э3—200-ПТ	0,200±0,020	195±16	10+1	9±1	115	110
Э3—200—78	0,200±0,020	195±16	10+1	9±1	115	110
Э3—250-ПТ	0,250±0,025	230±18	8+1	7±1	120	110
Э3—250—78	0,250±0,025	230±18	8+1	7±1	120	110
Э3—400—78	0,400±0,040	400±32	6+1	6,5±1	220	220
Э3—400-ПТ	0,400±0,040	400±32	6+1	6,5±1	210	210
Э4—25	0,025±0,003	24±3	30+1	30±1	15	12
Э4—30	0,030±0,003	27±3	24+1	21±1	15	12
Э4—43	0,043±0,004	45±5	24+1	22±1	30	25
Э4—62	0,062±0,006	68±7	20+1	20±1	40	30
Э(с) 4—25	0,025±0,003	18±3	30+1	15±1	12	5
Э(с) 4—40	0,040±0,004	35±4	20+1	10±1	18	7
Э(с) 4—62	0,062±0,006	56±6	20+1	10±1	30	12

Примечания:

1. В обозначении марки ткани в первой части буквы и цифры означают: Э — ткань электроизоляционная, (с) — ткань разреженной структуры (сетка), 1, 2, 3, 4 — класс назначения; во второй части цифры означают номинальную толщину ткани в микрометрах; в третьей части — индекс поверхностной обработки (замасливатель или аппрет). При выработке ткани на замасливатель «парафиновая эмульсия» индекс замасливателя не указывают.

Ширину ткани в сантиметрах указывают после обозначения марки в скобках.

Пример условного обозначения электроизоляционной ткани 1-го класса, толщиной 0,100 мм, обработанной воланом, шириной 90 см:

Э1—100-В (90) ГОСТ 19907—74

2. Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм марки Э1—100-В допускается: по основе — не менее 24 кгс; по утку — не менее 24 кгс до 1 января 1977 года.

1.5. Ткани должны вырабатываться шириной 70, 80, 90, 95, 100 и 110 см с допускаемым отклонением от установленной ширины до 80 см вкл.  $\pm 1,5\%$ , свыше 80 см  $\pm 1,0\%$ .

1.6. По согласованию с потребителем ткань 1-го класса толщиной 0,062 мм может быть выработана на замасливателе № 78, ткань толщиной 150 мкм на замасливателе «парафиновая эмульсия».

1.7. В зависимости от номинальной толщины ткани всех классов должны вырабатываться из нитей, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Номинальная толщина ткани мм	Структура нити	
	основы	утка
0,025	БС5—2 текс $\times 1 \times 2$	БС5—2 текс $\times 1 \times 2$
0,030	БС5—2,8 текс $\times 1 \times 2$	БС5—5,6 текс $\times 1$
0,040; 0,043	БС6—6,8 текс $\times 1 \times 2$	БС6—3,4 текс $\times 1 \times 2$ или БС6—6,8 текс $\times 1$
0,062	БС6—6,8 текс $\times 1 \times 3$ или БС7—9,2 текс $\times 1 \times 2$	БС6—6,8 текс $\times 1 \times 2$
0,080	БС6—14 текс $\times 1 \times 2$ или БС6—13 текс $\times 1 \times 2$	БС6—6,8 текс $\times 1 \times 3$ или БС7—9,2 текс $\times 1 \times 2$
0,100	БС6—14 текс $\times 1 \times 2$ или БС6—13 текс $\times 1 \times 2$	БС6—14 текс $\times 1 \times 2$ или БС6—13 текс $\times 1 \times 2$
0,125	БС7—22 текс $\times 1 \times 2$	БС7—22 текс $\times 1 \times 2$ или БС7—44 текс $\times 1$
0,150	БС6—34 текс $\times 1 \times 2$ или БС6—36 текс $\times 1 \times 2$	БС6—34 текс $\times 1 \times 2$ или БС6—36 текс $\times 1 \times 2$
0,200	БС6—34 текс $\times 1 \times 3$ или БС6—36 текс $\times 1 \times 3$	БС6—34 текс $\times 1 \times 3$ или БС6—36 текс $\times 1 \times 3$
0,250	БС6—36 текс $\times 1 \times 3$	БС6—36 текс $\times 1 \times 3$
0,400	БС10—80 текс $\times 1 \times 2$ или БС10—160 текс $\times 1 \times 2$	БС10—80 текс $\times 1 \times 2$ БС10—80 текс $\times 1 \times 4$ или БС10—160 текс $\times 1 \times 2$

Примечание. В обозначении структуры нити буквы и цифры в первой части означают: Б — алюмоборосиликатный состав стекла, с — элементарная стеклянная нить, цифры — номинальный диаметр элементарной нити (в микрометрах).

1.8. Ткани должны вырабатываться полотняным переплете нием.

1.9. Ткани должны быть невоспламеняемы и негорючи.

1.10. Содержание веществ, удаляемых при прокаливании, должно быть в процентах;

от 0,8 до 1,6—в тканях на прямых замасливателях;

не более 0,5—в тканях, аппретированных воланом;

не более 1,8—в тканях на замасливателе «парафинова эмульсия» при толщине до 43 мкм вкл.;

не более 1,5—в тканях на замасливателе «парафиновая эмульсия» при толщине свыше 43 мкм.

1.11. Ткань должна быть по фону очищена от концов нитей и пуха.

1.12. Провисание фона тканей, в сантиметрах, не должно быть более:

1—в тканях 1-го и 2-го классов при ширине 70 см;

1,5—в тканях 1-го и 2-го классов при ширине выше 70 см;

1,5—в тканях 3-го и 4-го классов при ширине 70 см;

2,5—в тканях 3-го и 4-го классов при ширине выше 70 см.

Допускается увеличение провисания фона в аппретированных тканях на 0,5 см против норм, установленных настоящим стандартом, на срок до 1 января 1977 г.

1.13. Перекос уточных нитей, в процентах, не должен быть более:

2—в тканях 1-го и 2-го классов;

4—в тканях 3-го и 4-го классов.

1.14. Концы уточных нитей в кромках (при выработке ткани на бесчелочных станках) не должны быть более 5 мм.

Петли уточных нитей в кромках тканей 2, 3 и 4-го классов не должны быть более 5 мм.

В тканях 1-го класса петли уточных нитей не допускаются.

В тканях 3-го и 4-го классов допускаются одиночные петли по фону высотой до 2 мм.

1.15. Развдвижки в кромках по длине ткани до 3 см, в миллиметрах, не должны быть более:

2—в тканях 1, 2, 3 и 4-го классов при толщине до 0,100 мм вкл.;

5—в тканях 1-го и 3-го классов при толщине выше 0,100 мм.

1.16. Наличие ворсистости в тканях 2-го класса и в тканях марок Э1—25, Э1—43 и Э1—62 должно проверяться сравнением с образцом, утвержденным в установленном порядке. Ткани 1, 3 и 4-го классов, кроме тканей марок Э1—25, Э1—43 и Э1—62, по ворсистости не оцениваются.

1.17. Наличие разнооттеночности, штрихов и следов складок без механических повреждений в аппретированных тканях всех классов должно определяться по образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.18. Пороки внешнего вида оценивают в баллах в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Наименование порока	Количество и размер пороков	Оценка пороков, баллы
1. Близна в одну нить длиной, см	От 5 до 20	1
2. Близна в две или три нити длиной, см	До 2	1
	От 2 до 30	2
3. Отклонение по плотности уточных нитей от допускаемой на длине ткани до 2 см:		
при плотности 16 нитей/см и более	До 3 нитей	1
при плотности менее 16 нитей/см	До 5 нитей	2
4. Пороки кромки (обрывы уточных нитей, затяжки, обрывы основных нитей в одном месте до четырех нитей и другие) на длине ткани, см	До 2 нитей	1
	До 5	1
	Св. 5 до 10	2
5. Местные утолщения (слет утка, склейки)	Каждые три случая	1
6. Нить другой линейной плотности (толщины) на длине ткани:		
в основе	За каждые 100 см	1
в утке	До 5 см	1
	Св. 5 до 30 см	10
7. Поднырки от одной уточины, неподработка нитей основы (подплетины и другие)	Каждый случай	1
8. Пролет утка	Каждый случай	1
9. Раздвижки нитей утка по фону до 50 мм шириной до 1,5 мм — для тканей, от 2 до 5 мм — для сеток	До трех случаев	1

1.19. Сумма баллов на условную длину куска ткани 100 м допускается не более:

50—для тканей 1-го и 2-го классов;

100—для тканей 3-го и 4-го классов.

Для тканей, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, сумма баллов на условную длину куска 100 м допускается не более:

30—для тканей 1-го и 2-го классов;

70—для тканей 3-го и 4-го классов.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки—по ГОСТ 6943.0—71 со следующим изменением: определение разрывной нагрузки изготовитель производит периодически один раз в квартал; предприятие-изготовитель по требованию потребителей должно предъявлять протоколы периодических испытаний.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 3.1. Отбор проб—по ГОСТ 6943.0—71.
- 3.2. Условия испытаний и обработка результатов — по ГОСТ 6943.1—71.
- 3.3. Определение плотности и невоспламеняемости — по ГОСТ 6943.6—71.
- 3.4. Определение линейных размеров и массы — по ГОСТ 6943.7—71.
- 3.5. Определение количества веществ, удаляемых при прокаливании—по ГОСТ 6943.8—71.
- 3.6. Определение разрывной нагрузки—по ГОСТ 6943.10—71.
- 3.7. Определение перекоса уточных нитей—по ГОСТ 14067—68.
- 3.8. Определение провисания фона
  - 3.8.1. Провисание фона определяют по каждому куску ткани на мерильно-браковочном столе типа МБС в процессе перемотки с входной паковки на выходную (трубку). В процессе перемотки ткани натяжение ее в зависимости от номинальной толщины должно быть в кгс:
    - 3—10—в тканях толщиной до 62 мкм вкл.;
    - 10—15—в тканях толщиной от 80 до 150 мкм;
    - 15—20—в тканях толщиной 150 мкм и выше.

Натяжение ткани при перемотке создается специальным устройством и фиксируется прибором, установленным на натяжном устройстве. Величину провисания фона ткани измеряют фотоэлектронным указателем с ценой деления не более 0,5 см, расположенным на горизонтальном участке длиной 1 м.

Фотоэлектронный указатель состоит из осветителя и приемного устройства. Осветитель устанавливают с боковой стороны машины на горизонтальном участке так, чтобы луч света располагался ниже полотна ткани на величину допустимого провисания фона ткани. Приемное устройство с фотодиодом устанавливают напротив осветителя с другой стороны машины на том же горизонтальном участке так, чтобы луч падал на фотодиод. Приемное устройство через электронную схему связано с сигнальной лампой.

Если какой-либо участок провисает больше допустимого, срабатывает электронная схема и загорается сигнальная лампа, что указывает на наличие провисания выше установленных норм.

### 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ткани должны наматываться в рулоны на трубы с внутренним диаметром 70 или 45 мм с закреплением на них начала куска по уточной нити. Длина трубок устанавливается по соглашению потребителя и изготовителя. Намотка должна производиться плавно, с равномерным натяжением, без образования скла-

док, с одинаковым расстоянием от краев трубки с обеих сторон. Сдвиг отдельных слоев тканей в торцах рулона не должен превышать 1 см.

4.2. Каждый рулон ткани должен состоять из одного или двух кусков. Концы кусков должны быть сшиты или прочно склеены. В местах соединения должны быть проложены полоски картона, одним концом выведенные на торец рулона, с указанием вида соединения.

4.3. Каждый кусок ткани должен иметь на концах штамп с указанием предприятия-изготовителя и номера технического контролера. Штамп должен быть прямоугольной формы и располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии 10 см от края среза и кромки ткани.

4.4. Длина ткани в рулоне в зависимости от толщины должна быть в метрах, не менее:

200—в тканях толщиной до 62 мкм вкл.;

150—в тканях толщиной от 80 до 100 мкм вкл.;

100—в тканях толщиной от 125 до 200 мкм вкл.;

50—в тканях толщиной св. 200 мкм.

Допускаются в количестве до 10% от партии куски ткани длиной в метрах, не менее:

50—в тканях толщиной от 25 до 200 мкм;

25—в тканях толщиной св. 200 мкм.

4.5. Рулоны ткани должны быть обернуты в плотную бумагу по ГОСТ 8828—61 или ГОСТ 8273—75 и для закрепления слоев ткани перевязаны в четырех местах или заклеены.

4.6. Перевязанные или заклеенные рулоны аппретированных тканей и тканей на прямых замасливателях упаковывают в мешки из водонепроницаемого материала. Мешки заклеиваются или завариваются.

4.7. К каждому рулону должен быть прикреплен ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

марки ткани;

номера рулона;

номера партии;

количество метров в рулоне;

количество кусков в рулоне;

суммы баллов;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта.

Ткани, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, маркируют со следующими дополнениями:

на концах куска ставят клеймо с изображением государствен-

ного Знака качества по ГОСТ 1.9—67;

на ярлыках и сопроводительном документе должен быть прописан государственный Знак качества по ГОСТ 1.9—67.

4.8. Каждую партию ткани сопровождают документом, удостоверяющим качество ткани, с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

марки ткани;

номера партии;

результатов лабораторных испытаний по партии;

количества метров в партии;

количества и номеров рулона в партии;

обозначения настоящего стандарта.

Сопроводительный документ должен иметь штамп технического контроля и подпись начальника технического контроля.

4.9. Рулоны ткани должны быть уложены в контейнеры или деревянные ящики по ГОСТ 18573—73, ГОСТ 15623—70, ГОСТ 15841—70, ГОСТ 16511—70, ГОСТ 16536—71, ГОСТ 2228—75 и закреплены.

4.10. Каждый ящик должен иметь маркировку по ГОСТ 14192—71 с нанесением следующих дополнительных обозначений:

марки ткани;

количества метров в ящике;

номера партии.

4.11. Ткани должны транспортироваться в крытых транспортных средствах.

4.12. Ткани должны храниться в упакованном виде на стеллажах или поддонах в крытых помещениях с относительной влажностью воздуха не более 80%.

4.13. При транспортировании в контейнерах и при хранении рулоны ткани должны находиться в горизонтально-подвешенном состоянии или должны быть уложены горизонтально не более чем в три ряда по высоте.

Рулоны ткани должны быть уложены параллельно друг другу.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Ткани должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие ткани требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения—один год со дня изготовления.

По истечении указанного срока ткань перед применением по назначению должна проверяться на соответствие требованиям настоящего стандарта.

#### 6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. При выработке и применении электроизоляционных тканей в воздух рабочей зоны возможно выделение пыли стекловолокна.

Предельно допустимая концентрация по стеклопыли в воздухе рабочей зоны производственных помещений 4 мг/м<sup>3</sup>.

Помещения, предназначенные для работы с электроизоляционной тканью, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.

Для защиты органов дыхания необходимо пользоваться респиратором ШБ-1 типа «Лепесток».

---

#### Замена

---

ГОСТ 2228—75 введен взамен ГОСТ 2228—62.  
ГОСТ 8273—75 введен взамен ГОСТ 8273—57.

---

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19907-74  
Справочное

ОБОЗНАЧЕНИЕ МАРКИ ТКАНЕЙ ПО НАСТОЯЩЕМУ СТАНДАРТУ  
И СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ГОСТ 8481-61

Марки тканей по настоящему стандарту	Марки тканей по ГОСТ 8481-61
Э1—25	Э-25
Э4—25	—
Э (с) 4—25	ССЭ-25
Э1—30	—
Э2—30	Э-27
Э4—30	—
Э1—43	—
Э2—43	Э-43
Э4—43	—
Э (с) 4—40	ССЭ-40
Э1—62	—
Э2—62	Э-0,06
Э4—62	—
Э1—62-В	Э-4В
Э2—62-В	—
Э (с) 4—62	ССЭ-60
Э2—80	Э-0,08
Э2—80-В	Э-5В
Э1—100	—
Э2—100	ЭТ-6
Э3—100	Э-0,1
Э1—100-В	—
Э2—100-В	—
Э3—100-В	—
Э1—125	Э-0,12
Э3—125	—
Э3—125-ПТ	—
Э1—150-В	—
Э3—150-ПТ	Т-20-ПТ
Э1—150—78	Т-20—78
Э3—150—78	—
Э3—200	СЭ
Э3—200—78	—
Э3—200-ПТ	—
Э2—250—78	Т-17—78
Э2—250-ПТ	Т-17-ПТ
Э2—400-ПТ	Т-171-ПТ
Э2—400—78	Т-18—78

## Группа И16

### ГОСТ 19907-74 Ткани электроизоляционные из стеклянных крученых комплексных нитей

#### Изменение № 1

Пункт 1.3. Заменено слово: «стеклотекстолитов» на «стеклопластиков».

Пункт 1.4. Таблица 1 дополнена новой маркой ткани:

Марка	Толщина ткани, мм	Масса 1 м <sup>2</sup> ткани, г	Плотность ткани, нитей/см		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм, кгс, не менее	
			по основе	по утку	по основе	по утку
Э2-125	0,125±0,010	145±9	16+1	16±1	90	90

Пункт 1.4. Таблица 1. Графа «Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25×100 мм, кгс, не менее». Заменены нормы по основе и утку: для ткани Э3-125 и Э3-125-ПТ-90 на 75;

для ткани Э3-150-ПТ — 100 на 90;

графа «Плотность ткани, нитей/см, по основе». Заменены нормы для ткани марок Э2-62, Э2-62-В, Э4-62, Э(с)4-62: 20+1 на 20±1;

таблица 1 дополнена новым примечанием — 3:

«3. Для тканей марок Э3-125 и Э3-125-ПТ, поставляемых авиационной промышленности, разрывная нагрузка по основе и утку должна быть не менее 90 кгс».

Пункт 1.5 дополнен новой шириной: 115 см.

Пункт 1.6 после слов «парафиновая эмульсия» дополнен словами: «или политетленовом (ПТ)».

Пункт 1.7. Таблица 2. Графа «Структура нити основы и утка». Заменена марка нити: БС6-36 текс×1×2 на БС7-36 текс×1×2.

Пункт 1.10. Заменены слова: «не более 1,8» на «от 1,2 до 1,8»; «не более 1,5» на «от 1,1 до 1,5».

Пункт 1.12 дополнен новым абзацем:

«Допускается увеличение провисания фона в тканях 1-го и 2-го классов при ширине 70 см на 0,5 см и при ширине свыше 70 см — на 1,0 см против норм, установленных настоящим стандартом, на срок до 1 января 1977 г.».

Пункты 1.14 и 1.15 изложены в новой редакции:

1.14. Концы уточных нитей в кромках (при выработке ткани на бесчелюстных станках) не должны быть более 5 мм.

Петли уточных нитей в кромках не должны быть более: для тканей 1-го класса — 2 мм; для тканей 2, 3 и 4-го классов — 5 мм.

В тканях 1-го и 2-го классов петли уточных нитей по фону не допускаются. В тканях 3-го и 4-го классов допускаются одиночные петли по фону высотой до 2 мм.

1.16. В тканях 2-го класса и в тканях марок Э1-25, Э1-43 и Э1-62 ворс, видимый невооруженным глазом, не допускается. Ткани 1, 3 и 4-го классов, кроме тканей марок Э1-25, Э1-43 и Э1-62, по ворсистости не оцениваются».

Пункт 1.17. Исключено слово: «аппетированных».

Пункт 1.18. Таблица 3. Пункт 1 изложен в новой редакции:

Наименование пороков	Количество и размер пороков	Оценка пороков, баллы
1. Близна в одну нить длиной, см Для тканей марок Э1—25, Э1—30 и Э2—30	От 5 до 20 За каждые следующие 20 см	1 2
Для тканей марок Э4—25 и Э4—30	За каждые следующие 20 см	1

Раздел 1 дополнен новым пунктом — 1.20:

«1.20. Пороки внешнего вида ткани, не предусмотренные табл. 3, не допускаются. Участки ткани с недопустимыми пороками, а также с пороками, превышающими допустимые размеры, помечают цветными карандашами, цветными нитями или штампом в кромках как «условный вырез» и не учитывают в длине куска и не оценивают в баллах.

На условную длину 100 м не должно быть более 10 «условных вырезов». В местах «условных вырезов» должны быть проложены сигналы, выведенные на один из торцов рулона.

Способ обозначения «условных вырезов» может быть изменен по соглашению изготовителя с потребителем.

Расстояние между «условными вырезами» и от концов куска не должно быть менее 10 м».

Пункт 3.8.1. Первый абзац. Заменены слова: «до 150 мкм» на «до 200 мкм», «150 мкм и выше» на «250 мкм и выше».

Пункт 4.1 после слов «в рулоны на трубки с» дополнен словом: «номинальным».

Пункт 4.1 дополнен новым абзацем:

«Допускается намотка тканей толщиной 200 мкм и более на деревянные валики до 1 января 1977 г.».

Пункт 4.3 после слов «на расстоянии» дополнен словами: «не более».

Пункт 4.5. Заменены слова: ГОСТ 8828—61 или ГОСТ 8273—57 на ГОСТ 8828—75 и ГОСТ 8273—75.

Пункт 4.9. Заменены слова: «ГОСТ 2228—62 и закреплены» на «картонные ящики по ГОСТ 11366—65 и обрешетки и закреплены».

Пункт 4.9 дополнен новым абзацем:

«Ткани 1-го класса должны быть уложены в деревянные ящики».

Пункт 4.10 после слов «Каждый ящик» дополнен словами: «или обрешетка».

Пункт 4.13. Заменены слова: «в три ряда» на «в десять рядов».

Срок введения изменения № 1 15.05.76.

(Пост. № 689 25.03.76. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 5 1976 г.).