



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 6943.0-79 — ГОСТ 6943.13-79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАНЫ Министерством химической промышленности
ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. Н. Басков, Л. С. Островская, Т. Я. Косолапова, М. С. Баршай

ВНЕСЕНЫ Министерством химической промышленности

Зам. министра В. П. Юницкий

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ

Метод определения линейной плотности

Glass textile products.
Method of the determination of the linear density

ГОСТ
6943.1—79

Взамен
ГОСТ 6943.1—71;
ГОСТ 6943.3—71

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800 срок действия установлен

с 01.07. 1980 г.
до 01.07. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные комплексные, одиночные, крученые комплексные нити, пряжу, ровинг и устанавливает метод определения линейной плотности в системе текс.

Определение понятия линейной плотности нити, пряжи и ровинга в системе текс и единицы ее измерения — по ГОСТ 10878—70.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. От каждой отобранной по ГОСТ 6943.0—79 единицы продукции отбирают по три пробы в виде мотков и отрезков в соответствии с таблицей.

Линейная плотность нити, пряжи и ровинга, текс	Длина мотка или отрезка, м
До 5 включ.	200
Св. 5 до 80 включ.	100
» 80 » 300 включ.	25
» 300	1

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют:
мотовило с периметром 1000 ± 2 мм;
весы лабораторные рычажные 1 и 2-го классов точности по ГОСТ 19491—74;
квадранты весовые;
линейку металлическую по ГОСТ 427—75.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед приготовлением мотков и отрезков с каждой единицы продукции отматывают и отбрасывают:

верхний слой конуса намотки — с патронов, шпуль и бобин;
верхний слой намотки — с паковок параллельной намотки;
не менее 10 м — с паковок крестовой намотки.

3.2. Отматывание мотков на мотовиле производят при прохождении нити, пряжи и ровинга через все нитепроводники со скоростью 200 ± 10 или 100 ± 5 м/мин.

Отрезки длиной 1 м отмеряют металлической линейкой.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытания должны проводиться при температуре $18—25^\circ\text{C}$ и влажности воздуха не менее 30 и не более 80%.

4.2. Каждую пробу взвешивают отдельно с погрешностью не более 0,5% от взвешиваемой массы.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Линейную плотность нити, пряжи и ровинга (T) в тексах по каждой пробе вычисляют по формуле

$$T = 1000 \cdot \frac{m}{l},$$

где m — масса отдельного мотка или отрезка, г;

l — длина нити, пряжи, ровинга в мотке или отрезке, м.

Вычисление производят с точностью по ГОСТ 10878—70.

5.2. Среднее арифметическое результатов испытаний (\overline{M}) вычисляют по формуле

$$\overline{M} = \frac{\Sigma M}{n},$$

где ΣM — сумма результатов испытания;
 n — общее число испытаний.

При использовании среднего арифметического в качестве промежуточного результата его значение должно иметь на одну цифру больше, чем у результатов испытаний.

Если среднее арифметическое является окончательным результатом, его значение должно иметь столько цифр, сколько их у результатов испытаний.

5.3. Для оценки неравномерности по показателю применяют коэффициент вариации.

Коэффициент вариации (C) в процентах вычисляют по формуле

$$C = \frac{\sigma \cdot 100}{\bar{M}},$$

где σ — среднее квадратическое отклонение;

\bar{M} — среднее арифметическое результатов испытаний.

Среднее квадратическое отклонение (σ) вычисляют по формуле

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum (M - \bar{M})^2}{n - 1}},$$

где $(M - \bar{M})$ — отклонение каждого результата испытания от среднего арифметического.

Вычисление производят с точностью до 0,01% с последующим округлением до 0,1%.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в набор 07.06.79 Подп. в печ. 05.07.79 2,5 п. л. 1,73 уч. -изд. л. Тир. 12000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1568