

**ИЗДЕЛИЯ ЛЕНТОТКАНЫЕ,
ПЛЕТЕННЫЕ И ВЯЗАНЫЕ**
**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ
РАЗМЕРОВ ПОСЛЕ МОКРОЙ ОБРАБОТКИ**

Издание официальное

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Туркмениглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 18081—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 18081—72

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ИЗДЕЛИЯ ЛЕНТОТКАНЫЕ, ПЛЕТЕННЫЕ И
ВЯЗАНЫЕ****Метод определения изменения линейных размеров
после мокрой обработки****Narrow fabrics, braids and knitted fabrics.
Method of determining change in linear
dimensions after wet treatments****ГОСТ
18081—93**

ОКСТУ 8151, 8152, 8153

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на ленты, шнуры и тесьму, вырабатываемые из различных видов сырья, и устанавливает метод определения изменения линейных размеров по длине после замочки в воде или стирки.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

Отбор точечных проб — по ГОСТ 16218.0—93 со следующим изменением: для проведения испытаний берут по пять точечных проб длиной не менее 600 мм каждая.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

- 2.1. Для проведения испытаний применяют:
- посуду по ГОСТ 9147 или другой нормативно-технической документации, представляющую собой емкость с основанием достаточной площади для расположения в ней образца в горизонтальном положении;
 - прибор типа УТ-1 или УТ-2, или бытовую стиральную машину барабанного типа («Эврика» или др.);
 - центрифугу типа «Центр»;
 - весы общего назначения 3-го или 4-го класса по ГОСТ 24104;
 - линейку металлическую с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427 или другой нормативно-технической документации;
 - термометр технический с ценой деления 1 °С по нормативно-технической документации;

утюг электрический любой марки по нормативно-технической документации;

подстилку для глажения из двух слоев серошинельного или войлочного сукна или трех слоев шлихтованной фланели и белого верхнего слоя из неаппретированной хлопчатобумажной ткани полотняного переплетения по ГОСТ 29298;

мешочек из текстильного полотна бытового назначения размером 400×600 мм;

воду питьевую по ГОСТ 2874;

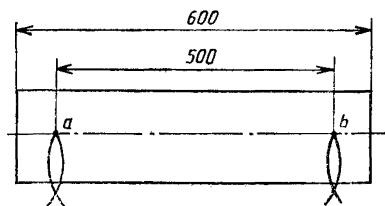
моющие средства (мыло хозяйственное 72 % по нормативно-технической документации и сода кальцинированная по ГОСТ 5100 или синтетическое моющее средство — стиральный порошок универсального типа);

секундомер или другой прибор, фиксирующий время с погрешностью ± 1 мин.

2.2. Для проведения испытаний допускается применение аппаратуры и материалов по другой нормативно-технической документации, обеспечивающей требования настоящего стандарта.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Отобранные точечные пробы выдерживают в течение 2 ч в условиях по ГОСТ 10681 и размечают двумя метками по середине, в направлении длины. Расстояние между метками должно быть (500 ± 1) мм (см. чертеж).



Метки наносят стежками хлопчатобумажных ниток, контрастных по цвету с пробой; концы ниток связывают без стягивания пробы.

Линейкой измеряют расстояние между метками. После измерения пробу взвешивают на весах с погрешностью не более 2 % от измеряемой массы.

3.2. Для стирки готовят мыльно-содовый раствор массовой концентрации 3 г/дм^3 72 %-ного хозяйственного мыла и 2 г/дм^3 кальцинированной соды или моющий раствор массовой концентрацией 5 г/дм^3 стирального порошка.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. При замочке измеренную и взвешенную пробу помещают в емкость до полного погружения ее в воду и выдерживают в течение 30 мин.

Температура воды должна быть 15—20 °С. Затем пробы отжимают без выкручивания руками между двумя слоями сухой неаппретированной хлопчатобумажной ткани или путем однократного прокатывания отжимного ролика в направлении длины образца.

4.2. При стирке в барабан стиральной машины одновременно загружают 400 г проб. При недогрузке используют балласт. Пробы помещают в мешочек, который завязывают. Затем в барабан стиральной машины заливают мыльно-содовый раствор, доводят объем моющего раствора до 12 дм³.

Температура моющего раствора должна быть (40 ± 2) °С. Продолжительность стирки 30 мин. Частота вращения стирального барабана 30 с⁻¹.

После окончания стирки моющий раствор сливают и проводят промывку проб в мешочке водопроводной водой (со сменой воды в стиральной машине два раза). Продолжительность одной промывки 2 мин.

При стирке и промывке сохраняется модуль ванны 1:30.

Отжим проб проводят в центрифуге в течение 30 с, не вынимая их из мешочка.

4.3. После проведения замочки или стирки пробы высушивают в сушильных камерах до первоначальной массы при температуре 100 °С. Допускается проводить высушивание проб путем прикладывания (без перемещения) на расправленные пробы утюга через неаппретированную хлопчатобумажную ткань.

До достижения первоначальной массы пробы периодически взвешивают с погрешностью не более 2 %.

По достижении первоначальной массы пробы гладят с применением утюга или пресса.

4.4. Высушивание пробы в расправленном состоянии выдерживают на столе не менее 2 с в условиях по ГОСТ 10681 и вновь измеряют расстояние между метками с погрешностью ± 1 мм.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Показатель изменения линейных размеров после замочки или стирки (λ) вычисляют по формуле

$$\lambda = \frac{(L - L_1) \cdot 100}{L}, \quad \%,$$

С. 4 ГОСТ 18081—93

где L — расстояние между метками до мокрой обработки, мм (п. 3.1);

L_1 — расстояние между метками после мокрой обработки и высушивания, мм (п. 4.4).

5.2. За показатель изменения линейных размеров лентотканых, плетеных и вязаных изделий после мокрой обработки принимают среднее арифметическое результатов измерений всех точечных проб, взятых от проверяемой партии, вычисленное с точностью до 0,01 % и округленное до 0,1 %.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	2.1
ГОСТ 2874—82	2.1
ГОСТ 5100—85	2.1
ГОСТ 9147—80	2.1
ГОСТ 10681—75	3.1, 4.4
ГОСТ 16218.0—93	Раздел 1
ГОСТ 24104—88	2.1
ГОСТ 29298—92	2.1

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Ильичева*

Сдано в наб. 25.05.95 Подп. в печ. 25.07.95 Усл. п. л. 0,47 Усл. кр.-отт.-0,47 Уч.-изд. л. 0,30
Тир. 284 экз. С 2664

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1325
ПЛР № 040138