

**ПОКРЫТИЯ И ИЗДЕЛИЯ КОВРОВЫЕ НЕТКАНЫЕ
МАШИННОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА
Метод определения изменения линейных
размеров после мокрой обработки**

**ПАКРЫЦЦІ І ВЫРАБЫ ДЫВАНОВЫЯ НЯТКАНЫЯ
МАШЫННАГА СПОСАБУ ВЫТВОРЧАСЦІ
Метад вызначэння змянення лінейных
размераў пасля мокрай апрацоўкі**

Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его утверждения



Ключевые слова: линейные размеры, замачивание, сушка, кондиционирование, элементарная проба, основа, уток

Предисловие

Цели, основные принципы, положения по государственному регулированию и управлению в области технического нормирования и стандартизации установлены Законом Республики Беларусь «О техническом нормировании и стандартизации».

1 РАЗРАБОТАН техническим комитетом № 12 «Легкая промышленность». РУП «Центр научных исследований легкой промышленности»

ВНЕСЕН Белорусским государственным концерном по производству и реализации товаров легкой промышленности («Беллегпром»)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от «__» _____ 20__ г. № ____

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**ПОКРЫТИЯ И ИЗДЕЛИЯ КОВРОВЫЕ НЕТКАНЫЕ
МАШИННОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА
Метод определения изменения линейных
размеров после мокрой обработки**

**ПАКРЫЦЦІ І ВЫРАБЫ ДЫВАНОВЫЯ НЯТКАНЫЯ
МАШЫННАГА СПАСАБУ ВЫТВОРЧАСЦІ
Метад вызначэння змянення лінейных
размераў пасля мокрай апрацоўкі**

Covers ends articles carpets
machine finishing
Method definition change linear
dimensions afterwards wet processing

Дата введения

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на нетканые ковровые покрытия и изделия и устанавливает метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:
ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 18276.0-88 Покрытия и изделия ковровые машинного способа производства. Метод отбора проб

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации (далее – ТНПА) по каталогу, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если ссылочные ТНПА заменены (изменены), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененными (измененными) ТНПА. Если ссылочные ТНПА отменены без замены, то положение, в котором дана ссылка на них, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Аппаратура и материалы

3.1 Для проведения испытаний применяют следующие аппаратуру и материалы:

- шкаф сушильный, обеспечивающий температуру сушки $(60 \pm 5) ^\circ\text{C}$;
- подставка с отверстиями для помещения элементарных проб в сушильный шкаф;
- посуда плоская для замачивания проб, размеры которой должны обеспечивать погружение проб в распрямленном состоянии;
- линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427;
- термометр со шкалой $100 ^\circ\text{C}$ или $150 ^\circ\text{C}$ с ценой деления $1 ^\circ\text{C}$ по ТНПА;
- часы;
- ножницы.

СТБ/ПР_1

4 Отбор проб

4.1 Отбор проб – по ГОСТ 18276.0.

5 Порядок проведения испытаний

5.1 Подготовка к проведению испытаний

5.1.1 Из точечной пробы коврового покрытия или изделия вырезают параллельно краям на расстоянии не менее 100 мм элементарную пробу размером не менее $(400 \times 400) \pm 1$ мм.

5.1.2 На изнаночной стороне элементарной пробы наносят по две пары меток в направлении основы и утка (см. рисунок 1).

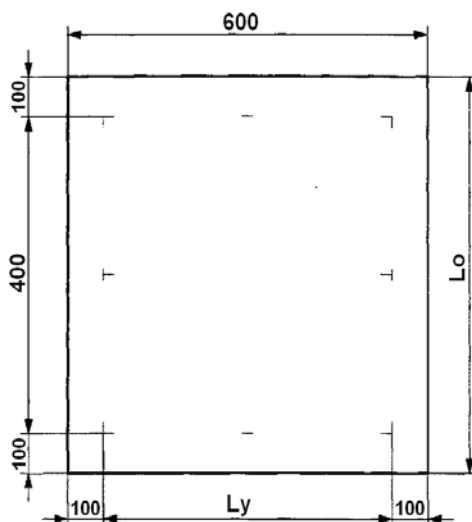


Рисунок 1 – Места нанесения меток на элементарной пробе

L_o – расстояние между метками в направлении основы;

L_y – расстояние между метками в направлении утка.

5.2 Проведение испытаний

5.2.1 Элементарную пробу кондиционируют при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности (65 ± 5) % в течение 2 ч.

5.2.2 Проводят измерение расстояний между метками в направлении основы и утка с точностью до 0,5 мм.

5.2.3 Элементарную пробу в распрямленном состоянии помещают в посуду с водой при температуре (20 ± 2) °С и выдерживают в течение не менее 2 ч.

5.2.4 После замачивания элементарную пробу извлекают таким образом, чтобы она не деформировалась, и помещают на горизонтальную поверхность для стекания воды.

5.2.5 Сушку элементарной пробы проводят в сушильном шкафу при температуре (60 ± 5) °С в течение не менее 5 ч.

5.2.6 Высушенную пробу выдерживают в климатических условиях при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности (65 ± 5) % в течение не менее 12 ч.

5.2.7 Измеряют расстояние между метками линейкой по ГОСТ 427.

6 Обработка результатов испытаний

6.1 Изменение размеров (в процентах) после мокрой обработки в направлении основы вычисляют по формуле:

$$\lambda = \frac{\bar{L}_{02} - \bar{L}_{01}}{\bar{L}_{01}} \cdot 100; \quad (1)$$

\bar{L}_{01} – среднее арифметическое значение расстояний между метками до обработки, мм;

\bar{L}_{02} – среднее арифметическое значение расстояний между метками после обработки, мм;

6.2 Изменение размеров (в процентах) после мокрой обработки в направлении утка вычисляют по формуле:

$$\lambda = \frac{\bar{L}_{y2} - \bar{L}_{y1}}{\bar{L}_{y1}} \cdot 100; \quad (2)$$

\bar{L}_{y1} – среднее арифметическое значение расстояний между метками до обработки, мм;

\bar{L}_{y2} – среднее арифметическое значение расстояний между метками после обработки, мм;

6.3 Результаты вычислений округляют с точностью до первого десятичного знака.

7 Протокол проведения испытаний

7.1 Протокол проведения испытаний должен содержать:

- артикул изделия;
- дату отбора проб;
- дату проведения испытаний;
- результаты испытаний;
- подпись лица, проводившего испытания.

СТБ/ПР_1

Директор РУП «Центр научных исследований
легкой промышленности»

П.И.Муха

Руководитель разработки
Зам. директора по управлению качеством
РУП «Центр научных исследований
легкой промышленности»

З.К.Лобан

Ответственный исполнитель
главный специалист
РУП «Центр научных исследований
легкой промышленности»

Е.И.Агунович

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту СТБ «Покрытия и изделия ковровые нетканые машинного способа производства. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки» (первая редакция)

1 Основание для разработки стандарта

Основанием для разработки изменения является План государственной стандартизации Республики Беларусь на 2011 год, тема задания 2.1.10-006.11.

2 Цели и задачи разработки изменения

Целью разработки стандарта является разработка документа, устанавливающего метод определения изменения линейных размеров покрытий и изделий ковровых нетканых машинного способа производства после мокрой обработки взамен отмененного на территории Республики Беларусь СТ СЭВ 4825-84 «Материалы текстильные. Покрытия напольные. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки».

Основной задачей разработки стандарта является создание ТНПА для оценки качества покрытий и изделий ковровых нетканых машинного способа производства по показателю изменения линейных размеров после влажно-тепловой обработки на стадии разработки новой продукции.

3. Характеристика объекта стандартизации

Объектом стандартизации является метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки. Сущность метода заключается в нанесении меток на покрытия и изделия ковровые нетканые машинного способа производства до и после влажной обработки и определения изменения линейных размеров отдельно по длине и ширине.

4. Взаимосвязь проекта государственного стандарта с другими документами

Внесение изменений в другие документы не требуется.

5. Источники информации

СТ СЭВ 4825-84 Материалы текстильные. Покрытия напольные. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки.

6. Сведения о рассылке на отзыв проекта государственного стандарта

Проект стандарта направлен на отзыв 10 организациям: ОАО «Ковры Бреста», ОАО «Витебские ковры», РУП «Центр испытаний и сертификации ТООТ», РУП «Белорусский государственный институт метрологии», РУП «Брестский центр стандартизации, метрологии и сертификации», РУП «Могилевский центр стандартизации, метрологии и сертификации», РУП «Гомельский центр стандартизации, метрологии и сертификации», РУП «Витебский центр стандартизации, метрологии и сертификации», РУП «Гродненский центр стандартизации, метрологии и сертификации», УО «Витебский государственный технологический университет».

7. Введение государственного стандарта в действие

Предполагаемый срок введения – 2012-12-01.

Директор РУП «Центр научных исследований легкой промышленности»

П. И. Муха

Руководитель разработки:
Заместитель директора по управлению качеством
РУП «Центр научных исследований легкой промышленности»

З.К. Лобан

Ответственный исполнитель:
Инженер по стандартизации 2 категории
РУП «Центр научных исследований легкой промышленности»

Е.В. Кашина

