

**НИТИ ТЕКСТУРИРОВАННЫЕ**

Метод определения линейной усадки

Textured yarns.

Method for determination of linear shrinkage

**ГОСТ****28447.5—90**

ОКСТУ 2209

Срок действия с 01.07.91  
до 01.07.96

Настоящий стандарт распространяется на текстурированные, получаемые текстурированием химических нитей на машинах ложного кручения, однородные искусственные и комбинированные (искусственные с синтетическими) крученые и армированные нити, а также пневмотекстурированные химические нити, получаемые аэродинамическим способом текстурирования, и устанавливает метод определения линейной усадки.

Сущность метода заключается в определении относительного изменения длины нити в мотке после термической обработки.

**1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ**

От каждой отобранной по ГОСТ 6611.0 единицы продукции отбирают одну точечную пробу в виде мотка.

**2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ**

Для проведения испытания применяют:

мотовило периметром  $(1000 \pm 2)$  мм;

стойку вертикальную с измерительной линейкой длиной 500 мм по ГОСТ 427 и крючком диаметром 2—3 мм, верхняя образующая которого совмещена с нулевым делением шкалы линейки.

Допускается применять другое приспособление или устройство, позволяющее измерять длину точечной пробы с погрешностью  $\pm 1$  мм;

шкаф сушильный или сушильный аппарат, обеспечивающий температуру воздуха  $(105 \pm 5)$  °С;

емкость вместимостью, достаточной для обработки точечной пробы в свободном состоянии;

электролитку по ГОСТ 14919;  
 секундомер по ГОСТ 5072 или другой прибор, фиксирующий время;  
 грузы массой  $(500 \pm 5)$  и  $(1000 \pm 10)$  г;  
 марлю бытовую, ткань стираную хлопчатобумажную или плотно трикотажное хлопчатобумажное размером  $400 \times 400$  мм;  
 воду дистиллированную по ГОСТ 6709;  
 палочки стеклянные или металлические.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Отобранные по ГОСТ 6611.0 единицы продукции должны быть освобождены от наружной упаковки и выдержаны в климатических условиях по ГОСТ 10681 не менее 24 ч. В этих же условиях проводят испытания.

3.2. Перед началом испытания от каждой единицы продукции отматывают и отбрасывают не менее 10 м нити. Затем на мотовиле проводят отматывание мотков по ГОСТ 6611.1

3.3. Число витков в мотке должно быть такое, чтобы общая линейная плотность мотка нити была равна 1000 текс, для пневмотекстурированной нити — 2000 текс.

Число витков ( $N$ ) вычисляют по формуле

$$N = \frac{1000}{2T_n} \text{ или } N = \frac{2000}{2T_n},$$

где  $T_n$  — номинальная линейная плотность нити, текс.

Вычисление проводят с точностью до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

3.4. Перед снятием мотка с мотовила его перевязывают концами нити, для этого длина нити в мотке берется на 0,10—0,15 м больше расчетной.

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Каждый моток надевают на крючок стойки, подвешивают груз массой 0,5 кг, для пневмотекстурированных нитей — 1,0 кг и измеряют длину  $L_0$  по внутреннему контуру с погрешностью  $\pm 1$  мм.

4.2. Все мотки складывают вдвое без скручивания, упаковывают в марлю или ткань в виде пакета с завязанными концами и пакет слегка перевязывают.

4.3. Пакет с нитью погружают в кипящую дистиллированную воду так, чтобы он был полностью покрыт водой. Продолжительность обработки  $(10 \pm 1)$  мин.

4.4. Пакет вынимают из кипящей воды, погружают для охлаждения в воду комнатной температуры и отжимают вручную без

выкручивания, после чего мотки вынимают из пакета и помещают на хлопчатобумажную ткань или трикотажное полотно для удаления избыточной влаги.

4.5. Мотки слегка встряхивают, перекидывают через стеклянные или металлические палочки и помещают в предварительно нагретый сушильный шкаф или сушильный аппарат. Сушат в течение  $(15 \pm 1)$  мин при температуре воздуха  $(105 \pm 5)$  °С.

4.6. Высушенные мотки выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681 в течение  $(60 \pm 1)$  мин.

4.7. Длину каждого мотка  $L_1$  после обработки измеряют по п. 4.1.

## 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Линейную усадку нити ( $Y$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$Y = \frac{\bar{L}_0 - \bar{L}_1}{\bar{L}_0} \cdot 100,$$

где  $\bar{L}_0$  — средняя арифметическая длина мотков до обработки, мм;

$\bar{L}_1$  — средняя арифметическая длина мотков после обработки, мм.

5.2. Вычисление проводят до второго десятичного знака с последующим округлением до первого десятичного знака.

5.3. Протокол испытания приведен в приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Обязательное**

## ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать:

наименование продукции;

номер партии;

число витков в мотке;

массу груза при измерении длины мотка;

результаты испытания;

дату испытания;

подпись ответственного за проведение испытания.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом легкой промышленности при Госплане СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

Д. Ю. Тамашаускене (руководитель темы), Р. И. Саргаутите,  
М. Б. Корсакене

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.06.90 № 1491

**3. ВЗАМЕН** ОСТ 6—06—А9—85

**4. Срок первой проверки** — 1995 г.  
**Периодичность проверки** — 5 лет

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 427—75	2
ГОСТ 5072—79	2
ГОСТ 6611.0—73	1; 3.1
ГОСТ 6611.1—73	3.2
ГОСТ 10681—75	1; 4.6
ГОСТ 14919—83	2