



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ
ОФСЕТНЫЕ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10061-78

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН Центральным проектно-конструкторским и технологическим бюро Минтекстильпрома РСФСР (ЦПКТБтекстильпром)

И. о. директора **В. Е. Грунин**

Зав. отделом технологических исследований и стандартизации **А. Н. Гришина**

Зав. сектором стандартизации **Л. М. Мансурова**

Зав. сектором анализа сырья и материалов **Т. Л. Захарова**

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии **Н. В. Хвальковский**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)

Директор **А. В. Гличев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 января 1978 г. № 305

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ ОФСЕТНЫЕ**Технические условия**

Cotton fabrics for offset printing.
Technical specification

**ГОСТ
10061—78**

Взамен
ГОСТ 10061—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 января 1978 г. № 305 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на суровую и готовую хлопчатобумажную офсетную ткань, предназначенную для обтяжки увлажняющих и передаточных валиков, увлажняющих аппаратов офсетных машин полиграфической промышленности.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хлопчатобумажные офсетные ткани должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

1.2. Офсетные ткани по физико-механическим и химическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

1.3. Офсетные ткани должны выработываться из хлопчатобумажной пряжи по ГОСТ 6904—70 и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.4. Офсетные ткани должны выработываться двухслойным переплетением неправильного уточного четырехремизного атласа с лица и изнанки.

1.5. Офсетные ткани должны выработываться следующих ширин, см:

89 ± 1,5 — суровые;

76 ± 1,5 — готовые.

Допускается выработывать ткани других ширин по соглашению потребителя и изготовителя.

Наименование ткани	Поверх- ностная плотность, г/м ²	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка полоски ткани раз- мером 50×200 мм, не менее				Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50×200 мм, %	
		по основе	по утку	по ос- нове		по утку		по основе	по ут- ку
				Н	кгс	Н	кгс		
1. Офсетная суровая	620±25	130±3	355±12	441	45	2551	260	12±3	14±3
2. Офсетная готовая	650±30	152±3	340±11	490	50	1570	160	10±2	30±3

Продолжение

Наименование ткани	Разрывная на- грузка полоски ткани размером 25×50 мм, не менее				Удлинение при разрыве полоски тка- ни размером 25×50 мм, %		Структура суровой кардной пряжи		Время достижения равно- весного состояния, с, не более	Влагопоглощение, %, не менее
	по ос- нове		по ут- ку		по ос- нове	по ут- ку	Основа	Уток		
	Н	кгс	Н	кгс						
1. Офсетная суровая	245	25	1413	144	14±3	18±2	29 текс×2	140 текс	—	—
2. Офсетная готовая	275	28	873	89	11±2	30±3	29 текс×2	140 текс	240	335

Примечание. Номера артикулов, соответствующие номерам тканей, даны в справочном приложении.

1.6. Готовая офсетная ткань должна быть пропитанной и иметь двухсторонний начес с коротким устойчивым и равномерным ворсом.

1.7. Офсетные ткани по внешнему виду (чистоте, ровноте пряжи, качеству начеса) должны соответствовать образцам (эталонам), утвержденным в установленном порядке.

1.8. В суровой офсетной ткани не допускаются следующие пороки:

- узлы;
- слеты;
- спуски;

заработанный пух более трехкратной толщины нити;
пробоины всех размеров;
недосеки более двух нитей на 1 см.

1.9. В готовой офсетной ткани не допускаются:

полосы от ворсования;
непроворсованные места.

Перечисленные пороки отмечают условным вырезом. На условную длину куска 25 м допускается один условный вырез.

Неровный, редкий и длинный ворс не допускается.

1.10. Офсетная готовая ткань должна иметь нейтральную реакцию, которой соответствует розовый цвет, получаемый при окраске ее в процессе отделки красителем конго красным.

1.11. Длина куска офсетной ткани должна быть, м:
суровой — от 20 до 40;
готовой — не более 25.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 20566—75.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 3810—72.

3.2. Определение линейных размеров и массы — по ГОСТ 3811—72.

3.3. Определение плотности — по ГОСТ 3812—72.

3.4. Определение разрывной нагрузки и удлинения — по ГОСТ 3813—72.

3.5. **Определение влагопоглощения и времени достижения равновесного состояния при погружении в воду офсетной ткани**

3.5.1. Аппаратура, материалы и реактивы

Для проведения испытаний применяют:

весы аналитические;

секундомер;

стекло размером 89×119 мм по ГОСТ 683—75;

стаканы химические вместимостью 500 мл;

бумагу фильтровальную марки ФН размером 80×90 мм по ГОСТ 12026—76;

пинцет;

воду дистиллированную по ГОСТ 6709—72.

3.5.2. Проведение испытания

От каждого отобранного образца из разных мест офсетной ткани вырезают три пробы размером 50×50 мм. Вырезанную пробу погружают в стакан с 250 мл дистиллированной воды при температуре 18—20°C и осторожно удерживают ее пинцетом под водой 60 с.

По истечении этого времени пробу вынимают из воды для удаления поверхностной влаги, для чего помещают ее на время не более 10 с между пятью слоями фильтровальной бумаги с каждой стороны. Сверху накладывают стекло. После этого пробу взвешивают на аналитических весах с погрешностью 0,001 г и опять погружают в дистиллированную воду на 60 с.

Погружение проб в воду, удаление поверхностной влаги и взвешивание повторяют до тех пор, пока пробы полностью не намокнут и масса их в течение трех последующих взвешиваний остается постоянной.

Влагопоглощение и время достижения равновесного состояния определяют по трем пробам офсетной ткани.

Для удаления поверхностной влаги допускается использовать фильтровальную бумагу не менее трех раз с предварительным высушиванием ее на воздухе.

3.5.3. Обработка результатов

Влагопоглощение (W) в процентах готовой офсетной ткани в равновесном состоянии вычисляют по формуле

$$W = \frac{(m_1 - m_2)}{m_2} 100,$$

где m_1 — масса влажного образца, г;

m_2 — масса сухого образца, г.

Время достижения тканью равномерного состояния определяется как время, за которое пробы ткани полностью намокают и не меняют своей массы в течение трех последующих взвешиваний.

Влагопоглощение и время достижения тканью равновесного состояния определяют как среднее арифметическое результатов трех испытаний.

Вычисление производят до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

3.6. Внешний вид определяют просмотром каждого куска офсетной ткани в расправленном виде с двух сторон на браковочном столе при отраженном в свете.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Куски суровой ткани должны быть сложены метровыми складками во всю ширину в два сгиба.

Куски готовой ткани должны быть намотаны в рулоны.

Куски и рулоны перевязывают в двух местах.

4.2. На оба конца куска или рулона наносят клеймо с указанием предприятия-изготовителя и номера технического контролера.

Клеймо должно располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии не более 10 мм от края среза и кромки ткани.

4.3. На внешней стороне куска суровой ткани, кроме клейма, дополнительно указывают:

- наименование ткани и номер артикула;
- длину ткани в куске, м;
- номер куска;
- дату выпуска;
- обозначение настоящего стандарта.

4.4. К рулонам готовой ткани пришивают или подвешивают ярлык из плотного картона с блочком с указанием:

- наименования организации и его товарного знака;
- наименования ткани и номера артикула;
- ширины ткани, см;
- общей длины ткани в куске, м;
- количества условных вырезов;
- даты выпуска;
- обозначения настоящего стандарта.

4.5. Ткани транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

4.6. Каждую партию ткани сопровождают документом о качестве с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя;
- наименования ткани и номера артикула;
- результатов испытаний ткани по физико-механическим и химическим показателям;
- номера партии;
- количества кусков или рулонов в партии;
- длины, м;
- даты выпуска;
- обозначения настоящего стандарта.

4.7. Ткани должны храниться в крытых складских помещениях на расстоянии 1 м от обогревательных приборов.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения по назначению и хранению, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения тканей — 1 год с момента изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения ткани перед применением подлежат проверке на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Номера тканей по ГОСТ 10061—78 и соответствующие им номера артикулов по преискуранту № 40—11 (изд. 1971 г.).

Номер ткани	Номер артикула
1	2564
2	2564

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 13.02.78 Подп. в печ. 03 03.78 0,5 п. л. 0,32 уч.-изд. л. Тир 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 216

Изменение № 1 ГОСТ 10061—78 Ткани хлопчатобумажные офсетные. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.07.83 № 3418 срок введения установлен

с 01.01.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 82 1851, 83 1859.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Офсетные ткани изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 1.2. Таблицу дополнить графой: «Код ОКП» (после графы «Наименование ткани»):

Наименование ткани	Код ОКП
1. Офсетная суровая	82 1851 0001 00
2. Офсетная готовая	83 1859 3010 04

(Продолжение см. стр. 222)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10061—78)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.2: «2.2. Каждую партию ткани сопровождают документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования ткани и номера артикула;

результатов испытаний ткани по физико-механическим и химическим показателям;

номера партии;

количества кусков или рулонов в партии;

длины, м;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта».

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 3810—72 на ГОСТ 20566—75.

Пункт 3.5.2. после слова «с погрешностью» дополнить словом: «не более».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Ткани транспортируют транспортом любого вида в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида».

Пункт 4.6 исключить.

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Изготовитель гарантирует соответствие ткани требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения».

Пункт 5.2. Второй абзац исключить.

Приложение. Заменить год издания преysкуранта № 40—11: «(изд. 1971 г.)» на «(изд. 1981 г.)».

(ИУС № 11 1983 г.)