

# ИЗМЕНЕНИЯ, ПРИНЯТЫЕ К МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫМ СТАНДАРТАМ

## 59 ТЕКСТИЛЬНОЕ И КОЖЕВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО

МКС 59.060.10

Группа М71

**Изменение № 5 ГОСТ 10330—76 Лен трепаный. Технические условия**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 31 от 28.12.2007)**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\***

Пункт 1.3. Таблица 1. Сноску исключить.

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: «3. Определение номера трепаного льна по отдельным физико-механическим свойствам».

Пункт 3.2. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Весы лабораторные по ГОСТ 24104».

Стандарт дополнить разделом — 3а (после разд. 3):

**«3а. Определение номера трепаного льна с использованием испытательного устройства АКВ**

3а.1. Метод отбора проб

3а.1.1. Из середины 15 пачек трепаного льна, отобранных по п. 2.4, примерно в равном количестве берут по одной горсти от каждой, т. е. 15 горстей массой ( $50 \pm 2$ ) г.

Каждую взвешенную горсть перевязывают шпагатом с биркой, на которой указан номер партии и порядковый номер горсти.

3а.2. Средства испытаний

Весы электронные с погрешностью не более 0,01 г.

Устройство для испытания АКВ.

Станок чесальный (СЧ) или комплект планок для ручного прочеса.

3а.3. Подготовка к испытаниям — по п. 3.3.

3а.4. Проведение испытаний

Для определения номера трепаного льна вначале необходимо провести его испытания на АКВ, а затем определить выход чесаного волокна путем прочеса трепаного льна (на СЧ или вручную с помощью комплекта планок для прочеса).

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2008—08—01.

*(Продолжение см. с. 276)*

#### За.4.1. Испытания трепаного льна на АКВ

Перед началом испытаний необходимо включить АКВ и открыть на ПЭВМ управляющую программу. Каждую отобранную для испытаний горсть волокна массой 50 г освобождают от пояска и равномерно располагают в подающем лотке АКВ. На мониторе в окно управляющей программы в поле «Номер партии» вводят порядковый номер партии, а в поле «Номер горсти» вводят порядковый номер горсти и нажимают кнопку «Испытание волокна горсти». После этого подают горсть во входное окно АКВ до начала ее самостоятельного движения. После прохождения всей горсти и появления на экране ПЭВМ окна «Пропуск горсти закончен» нажимают кнопку его закрытия. Далее приступают к испытанию следующей горсти. Таким образом, испытывают все пятнадцать горстей. После пропуска пятнадцати горстей испытание останавливают до момента определения выхода чесаного волокна.

#### За.4.2. Определение выхода чесаного волокна

Прочес трепаного волокна проводят с целью определения выхода чесаного волокна.

Для прочеса волокна применяют комплект планок для ручного чесания или СЧ.

Перед началом прочеса все пятнадцать горстей трепаного льна располагают в пять групп (по три горсти в группе). В каждой группе горсти освобождают от поясков и складывают в общую массу. Из полученной массы волокна в группе формируют горсть массой  $(50 \pm 2)$  г, нумеруя каждую из них. После этого горсти последовательно зажимают в колодку по п. За.4.2.1 и прочесывают.

##### За.4.2.1. Укладка волокна в зажимную колодку

Волокно укладывают в зажимную колодку равномерным слоем по всей длине колодки и осуществляют зажим  $1/3$  горсти так, чтобы другой ее конец выступал за края колодки на  $2/3$ . После зажима волокон начинают прочес.

Освободив горсть волокна из колодки, ее переворачивают, и второй конец горсти зажимают аналогично первому. После чего заканчивают прочес.

##### За.4.2.2. Ручной прочес с использованием комплекта планок

Используют гребни № 1—12 со следующими характеристиками:

№ 1 — 0,2 игл/см; № 2 — 0,4 игл/см; № 3 — 0,8 игл/см; № 4 — 1 игл/см; № 5 — 2 игл/см; № 6 — 3 игл/см; № 7 — 4 игл/см; № 8 — 5 игл/см; № 9 — 6 игл/см; № 10 — 7 игл/см; № 11 — 8 игл/см; № 12 — 9 игл/см.

Волокно зажимают в колодке согласно п. За.4.2.1. Колодку закрепляют на крюках специального устройства, которое крепится на стене, двери и т. п. Прочесывать горсть начинают с применением гребня № 1, последовательно доводя аналогичные действия до прочеса гребнем № 12. Каждым гребнем осуществляют два прочеса: первый — с половины свисаю-

(Продолжение см. с. 277)

щего из колодки волокна, второй — по всей длине волокна. Перемещение планки вдоль волокна осуществляют после полного прокалывания волокна всеми иглами и без рывков.

После каждого прочеса с игл планки удаляют очес. Далее волокно освобождают из колодки и зажимают в ней прочесанный конец горсти согласно п. За.4.2.1. Таким образом, осуществляют прочес всех пяти горстей. После прочеса волокно освобождают и сразу же взвешивают с точностью до 0,1 г.

#### За.4.2.3. Прочес волокна с использованием СЧ

Характеристика гребней чесального станка: № 1 — 0,2 игл/см; № 2 — 0,4 игл/см; № 3 — 0,8 игл/см; № 4 — 1 игл/см; № 5 — 2 игл/см; № 6 — 3 игл/см; № 7 — 4 игл/см; № 8 — 5 игл/см; № 9 — 6 игл/см; № 10 — 7 игл/см; № 11 — 8 игл/см; № 12 — 9 игл/см.

Волокно зажимают в колодке согласно п. За.4.2.1. Колодку закрепляют на установочных крюках СЧ. Свисающую часть прядей равномерно располагают по ширине поля прочеса, исключая зажгученность волокна. Далее закрывают зону прочеса дверью станка и включают его в работу путем нажатия кнопки «Пуск». По истечении определенного времени привод станка автоматически останавливается. После этого открывают зону прочеса, снимают колодку, перезажимают горсть волокна для его прочеса с другого конца согласно п. За.4.2.1. Далее колодку устанавливают

*(Продолжение см. с. 278)*

на крюки, закрывают зону прочеса и включают станок. По окончании прочеса волокно освобождают из колодки и взвешивают с точностью до 0,1 г. Таким образом, осуществляют прочес всех пяти горстей.

За.4.2.4. Выход чесаного волокна ( $B_q$ ) в процентах для обоих вариантов прочеса вычисляют по формуле

$$B_q = M_q \cdot 100/M_{тр}, \quad (1)$$

где  $M_q$  и  $M_{тр}$  — соответственно масса чесаного и трепаного волокна, г.

Выход чесаного волокна вычисляют как среднеарифметическое результатов пяти параллельных определений с точностью до 0,1 % с последующим округлением до 1 %.

Вычислив значения выхода чесаного волокна, осуществляют продолжение испытания с применением АКВ. При этом, используя клавиатуру, значения массы каждого из пяти определений чесаного волокна вводят в программное окно для расчета. Далее, путем нажатия в этом же программном окне кнопки «Номер», считывают с монитора номер трепаного волокна».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 17308—85 на ГОСТ 17308—88;

примечание. Исключить слова: «до 1 января 1980 г.»;

третий абзац. Исключить ссылку: ГОСТ 16266—70.

Приложение 5 исключить.

(ИУС № 4 2008 г.)