

**ТКАНЬ КОРДНАЯ****Метод определения линейной усадки**Cord fabric.  
Method for determination of  
linear shrinkage**ГОСТ**  
**23785.5—79\***

ОКП 228100

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 августа 1979 г. № 3115 срок введения установлен****с 01.01.81****Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 14.03.85 № 588 срок действия продлен****до 01.01.91****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на полиамидную кордную ткань, вырабатываемую по основе из стабилизированных и нестабилизированных полиамидных нитей, и устанавливает метод определения линейной усадки основной нити кордной ткани.

Линейная усадка кордной нити характеризуется относительным изменением длины под действием воздушно-тепловой обработки.

**1. ОТБОР ПРОБ**

1.1. От каждой точечной пробы кордной ткани, отобранной по ГОСТ 23785.0—79, отбирают по всей длине вместе с заработками лабораторную пробу шириной не менее 50 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**2. АППАРАТУРА**

2.1. Для проведения испытания применяют: приспособление для измерения длины нити по ГОСТ 19603—74 с металлической линейкой по ГОСТ 427—75 с верхним пределом измерения 320 мм;

сушильный шкаф с объемом термокамеры не менее 9000 см<sup>3</sup>, обеспечивающий размещение приспособления для подвешивания нитей и температуру  $(160 \pm 3)^\circ\text{C}$ . Регулирование температуры в соответствии со справочным приложением 2;

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (март 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 6—85).

приспособление для подвешивания нитей (см. справочное приложение 1);

термометр с ценой деления не более 1°С;

грузы, необходимые для создания предварительной нагрузки по ГОСТ 23785.1—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Лабораторные пробы выдерживают в свободном состоянии не менее 2 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681—75. В этих же условиях проводят испытание.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. От каждой лабораторной пробы равномерно отделяют не менее 5 нитей. Для этого из лабораторной пробы вынимают один конец нити, завязывают петлю и закрепляют в зажиме измерительного приспособления так, чтобы узел петли находился с левой стороны зажима на расстоянии 5—10 мм. Сохраняя крутку, вынимают второй конец нити, направляют нить через ролик и подвешивают груз.

4.2. У делений «0» и «250» на нить карандашом наносят метку с погрешностью  $\pm 1$  мм. Нить перехватывают на расстоянии  $300 \pm \pm 20$  мм от зажима, снимают груз и, перегибая нить, завязывают петлю. Затем нить освобождают от зажима и за петли подвешивают на крючки приспособления.

4.3. Приспособление с подвешенными нитями помещают в сушильный шкаф, предварительно нагретый до  $(160 \pm 3)^\circ\text{C}$ , выдерживают 20 мин с момента достижения указанной температуры. Требуемая температура должна устанавливаться не более чем за 5 мин после помещения нитей в шкаф.

Контроль температуры воздуха в шкафу осуществляется в точке, находящейся на середине стрелы прогиба подвешенных нитей.

4.4. Прогретые нити вместе с приспособлением вынимают из шкафа и выдерживают 30 мин.

Нить за петли снимают с крючков, закрепляют зажим измерительного приспособления так, чтобы нулевая отметка находилась на нулевом делении шкалы, натягивают и прижимают к линейке в месте нахождения петли, направляют через ролик, подвешивают груз и измеряют расстояние между метками с погрешностью  $\pm 1$  мм.

4.1—4.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Общее количество испытаний должно быть не менее 30.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

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

$$Y = \frac{250 - \bar{l}}{250} \cdot 100,$$

где  $\bar{l}$  — среднее арифметическое значение расстояния между метками после обработки нитей, мм.

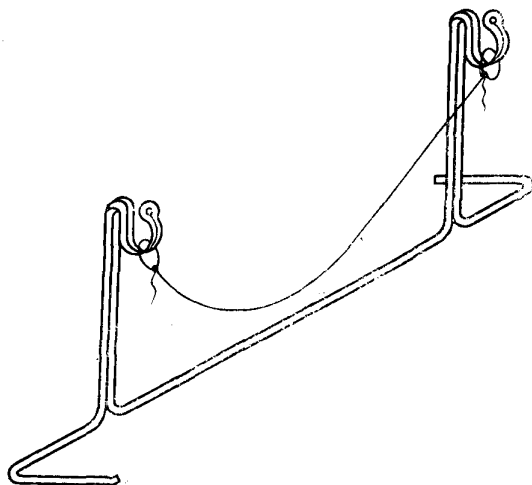
Вычисления производят до второго десятичного знака с последующим округлением до первого десятичного знака.

---

### ПРИЛОЖЕНИЕ 1

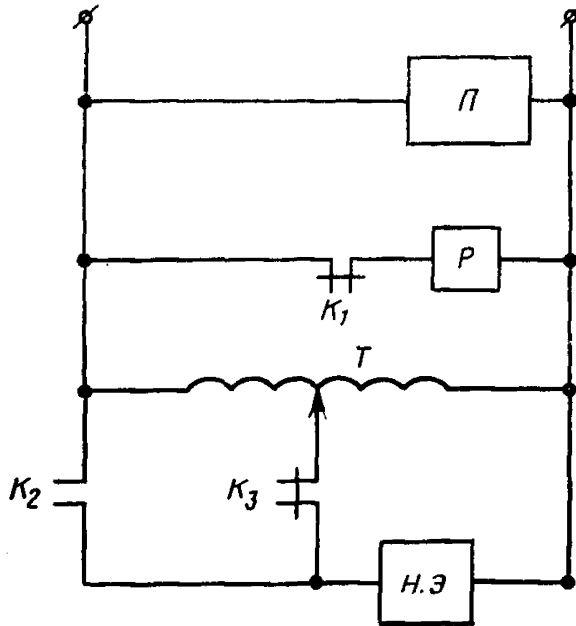
Справочное

Приспособление для подвешивания нитей



ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное

Схема регулирования температуры в сушильном шкафу



П—электронный потенциометр типа КСП-2—004; К<sub>1</sub>—нормально закрытый контакт электронного потенциометра; К<sub>2</sub>—нормально открытый контакт магнитного пускателя; К<sub>3</sub>—нормально закрытый контакт магнитного пускателя; Р—обмотка магнитного пускателя типа ПМЕ 222-У3; Т—лабораторный автотрансформатор, 250 В, 9 А; Н, Э,—нагревательный элемент сушильного шкафа.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

---

**Изменение № 2 ГОСТ 23785.5—79 Ткань кордная. Метод определения линейной усадки**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.03.90 № 498**

**Дата введения 01.10.90**

Заменить код: ОКП 22 8100 на ОКСТУ 2281.

Пункт 2.1. Второй абзац. Заменить значение: 320 мм на «не менее 300 мм»;

*(Продолжение см. с. 308)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23785.5—79)*

пятый абзац. Заменить значение: 1 °С на 2 °С.

Пункт 4.2. Первый абзац. Заменить слова: «на расстоянии (300±20) мм от зажима» на «перед роликом».

Пункт 4.4. Первый абзац дополнить словами: «в климатических условиях по ГОСТ 10681—75».

(ИУС № 6 1990 г.)