

**ПОКРЫТИЯ И ИЗДЕЛИЯ КОВРОВЫЕ
МАШИННОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА****Метод определения поверхностной
плотности приклея****Machine-made textile floor
coverings and carpet products.****Method for determination of surface density of bonding****ОКСТУ 8170****ГОСТ
18276.4—88****Срок действия с 01.01.90
до 01.01.2000****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на ковровые покрытия и изделия машинного способа производства, вырабатываемые из шерсти и в сочетании с натуральными и химическими волокнами и нитями, а также полностью из химических волокон и нитей, обработанные с изнаночной стороны клеевым составом, и устанавливает метод определения поверхностной плотности приклея.

1. ОТБОР ПРОБ**1.1. Отбор проб — по ГОСТ 18276.0—88****2. АППАРАТУРА****2.1. Для проведения испытания применяют:
весы лабораторные по ГОСТ 24104—80;
полиэтиленовую пленку.****3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ****3.1. Перед обработкой клеевым составом с изнаночной стороны изделия или покрытия прикрепляют полиэтиленовую пленку размером (300×300) мм.****Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытания проводят в климатических условиях по ГОСТ 10681—75.

4.2. После обработки изделия или покрытия клеевым составом и последующего высушивания из точечной пробы вырезают две элементарные пробы размером не менее (100×100) мм: одну — обработанную клеевым составом, другую — необработанную.

4.3. Пробы взвешивают на лабораторных весах с погрешностью ±0,1 г.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Поверхностную плотность приклея (ρ_n) в г/м² вычисляют по формуле

$$\rho_n = \rho_1 - \rho_0$$

где ρ_0 — поверхностная плотность необработанной пробы, г/м²;

ρ_1 — поверхностная плотность обработанной пробы, г/м².

5.2. Результаты испытания должны быть оформлены протоколом; форма которого приведена в обязательном приложении.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать:
наименование продукции;
номер партии;
место проведения испытания;
дату проведения испытания;
результаты испытания;
обозначения настоящего стандарта;
подпись ответственного за проведение испытания.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. А. Черникина, Т. С. Луцкая, И. Н. Петрова, Т. А. Афанасьева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.09.88 № 3391

3. Срок первой проверки — 1998 г.
Периодичность проверки — 10 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 10681—75	4.1
ГОСТ 18276.0—88	1.1
ГОСТ 24104—88	2.1

Редактор *Г. В. Смыка*
Технический редактор *Г. А. Теребикина*
Корректор *Е. А. Борисова*

Сдано в наб. 19.10.88 Подл. в печ. 09.12.88 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 0,92 уч.-изд. л.
Тир. 5000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2342