

26559-85
ИЗДАНИЕ 7



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСТОЙЧИВОСТИ К МОКРОЙ ОБРАБОТКЕ

ГОСТ 26559-85

Издание официальное

3

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



ГОСТ 26559-85, Изделия чулочно-носочные. Метод определения устойчивости к мокрой обработке
Stockings and socks. Method of determining wet treatment resistance

РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

З. В. Савватеева, Г. С. Субботина, Н. Ф. Крюкова

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии Н. В. Хвальковский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 июня 1985 г. № 1733

ИЗДЕЛИЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫЕ**Метод определения устойчивости к мокрой обработке**Stockings and socks.
Method of determining wet treatment resistance**ГОСТ
26559-85**

ОКСТУ 8409

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 июня 1985 г. № 1733 срок действия установлен

с 01.07.86до 01.07.91**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на готовые чулочно-носочные изделия из всех видов нитей и пряжи и устанавливает метод определения устойчивости к мокрой обработке.

Сущность метода заключается в проведении мокрой обработки изделий и последующем определении растяжимости различных участков чулочно-носочных изделий.

Стандарт применяется при разработке и постановке новой продукции на производство.

Стандарт не распространяется на изделия из текстурированных капроновых нитей эластик левой и правой крутки и гладких капроновых нитей, а также на подследники.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 9173—76.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для проведения испытания применяют:
ванну для замочки изделий;
центрифугу типов «Цента», «КП-211»;
устройство для определения растяжимости марок ПР-2, ПР-3;

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

термометр ртутный стеклянный лабораторный по ГОСТ 215—73;

секундомер механический по ГОСТ 5072—79;

весы лабораторные по ГОСТ 24104—80;

линейку металлическую по ГОСТ 427—75;

средство моющее синтетическое порошкообразное, не содержащее биологических добавок (энзимов) и отбеливателей, типа «Новость», «Лотос».

Допускается для замочки и отжима (вместо ванны и центрифуги) применять двухбаковую стиральную машину с центрифугой.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед испытанием изделия выдерживают не менее 10 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681—75.

3.2. Перед мокрой обработкой изделий устанавливают нагрузки для определения растяжимости:

для следа чулочно-носочных изделий из текстурированных нитей и сочетаний их с гладкой капроновой нитью — по ГОСТ 19712—83. Для изделий из других видов нитей и пряжи нагрузку принимают равную 5 кг;

для борта чулок без эластомерной нити — по ГОСТ 19712—83;

для паголенка носков и полочулок из текстурированных нитей и сочетаний их с другими видами нитей и пряжи — по ГОСТ 19712—83. Для изделий из других видов нитей и пряжи нагрузку принимают равную 5 кг;

для торса и ножек рейтуз со следом — по ГОСТ 19712—83. Для рейтуз со следом, выработанных из смеси натуральных и искусственных волокон (хлопкобумажная, хлопкополиэфирная и др.), нагрузку принимают, как для изделий из хлопчатобумажной пряжи.

3.3. Масса изделий, подготовленных для мокрой обработки, не должна превышать 1 кг.

3.4. Для приготовления моющего раствора используют 3 г стирального средства на 1 дм³ воды.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытание проводят при температуре моющего раствора $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$ и модуле ванны 1:20.

4.2. Изделия погружают в приготовленный раствор и замачивают в течение $(10 \pm 0,5)$ мин, перемешивая десять раз руками, изменяя направление и слегка отжимая. Затем три раза промывают при температуре воды $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$, также перемешивая руками, изменяя направление и слегка отжимая. Продолжительность каждой промывки $(3 \pm 0,1)$ мин.

4.3. Изделия отжимают руками или в центрифуге в течение $(1 \pm 0,1)$ мин, складывая каждое изделие пополам и раскладывая равномерно вдоль по окружности центрифуги. При ручном отжиме изделия складывают пополам и отжимают, слабо выкручивая.

4.4. Отжатые изделия расправляют и сушат в подвешенном состоянии в помещении, перекинув изделие через шнур пополам.

4.5. Перед определенем растяжимости изделия выдерживают не менее 3 ч в условиях по ГОСТ 10681—75.

4.6. Растяжимость следа всех видов изделий, паголенка полчулок и носков, борта чулок, торса и ножек рейтуз со следом определяют по ГОСТ 19712—83.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Вычисление длины растянутого следа ($L_{p.c}$) проводят по результатам, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов удлинения следа (L_d) с точностью до 0,1 мм и округляют до 1,0 мм.

Далее длину растянутого следа вычисляют по формуле

$$L_{p.c} = L_d + 85.$$

5.2. Вычисление периметра растянутого борта, паголенка и ножки рейтуз со следом проводят по результатам испытаний, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов с точностью до 0,1 мм. Полученное значение удваивают и округляют до 1,0 мм.

5.3. Вычисление полупериметра растянутого торса рейтуз со следом до 20-го размера проводят по результатам, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов полупериметра растянутого торса с точностью до 0,1 мм и округляют до 1,0 мм.

Полупериметр растянутого торса у рейтуз со следом, начиная с 20-го размера, вычисляют, как указано в п. 5.2.

Изменение № 1 ГОСТ 26559—85 Изделия чулочно-носочные. Метод определения устойчивости к мокрой обработке

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.12.90 № 3560

Дата введения 01.07.91

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9173—76 на ГОСТ 9173—86.

Пункт 2.1. Третий абзац дополнить обозначением: КП-220;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Устройство для определения растяжимости при нагрузках меньше разрывных по ГОСТ 19712—89»;

пятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 215—73 на ГОСТ 28498—90;

седьмой абзац изложить в новой редакции: «Весы лабораторные общего назначения 2-го класса точности по ГОСТ 24104—88».

Пункты 3.2, 4.6, 5.1 изложить в новой редакции: «3.2. Перед мокрой обработкой изделий устанавливают нагрузки для определения растяжимости при нагрузках меньше разрывных:

(Продолжение см. с. 310)

339

по ширине чулок без эластомерной нити, торса и паголенка колготок по ГОСТ 19712—89;

по длине торса и паголенка колготок, следа чулочно-носочных изделий по ГОСТ 19712—89.

4.6. Растяжимость при нагрузках меньше разрывных по ширине борта чулок без эластомерной нити, по ширине и длине торса и паголенка колготок, по длине следа чулочно-носочных изделий определяют по ГОСТ 19712—89.

5.1. Периметр растянутого борта чулок без эластомерной нити, периметр и длину растянутого торса и паголенка колготок, длину растянутого следа чулочно-носочных изделий определяют по ГОСТ 19712—89.

Пункты 5.2, 5.3 исключить.

(ИУС № 4 1991 г.)

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 08.07.88 Подп. в печ. 30.08.88 0,375 в. л. 0,375 усл. кр.-тт. 0,18 уч.-изд. л.
Тираж 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопреобринский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2033