

ГОСТ 28790—90  
(ИСО 5979—82)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ТКАНИ С РЕЗИНОВЫМ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГИБКОСТИ.  
МЕТОД ПЛОСКОЙ ПЕТЛИ

Издание официальное

БЗ 7—2004



Москва  
Стандартинформ  
2009

## ТКАНИ С РЕЗИНОВЫМ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

## Определение гибкости. Метод плоской петли

Rubber or plastics coated fabrics.  
Determination of flexibility

ГОСТ  
28790—90  
(ИСО 5979—82)

МКС 59.080.40  
ОКСТУ 2509

Дата введения 01.01.92

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Настоящий стандарт устанавливает метод определения гибкости некоторых тканей с резиновым или пластмассовым покрытием без обработки и подвергнутых определенной обработке.

1.2. Этот метод неприменим к тканям с покрытием, которые при нарезании на маленькие образцы имеют тенденцию сворачиваться или скручиваться в спираль; метод неприменим также к тканям с покрытием, являющимся слишком жестким, чтобы образовать петлю.

## 2. ССЫЛКА

ИСО 2231—73 «Ткани с резиновым или пластмассовым покрытием. Стандартные условия кондиционирования и испытания».

## 3. СУЩНОСТЬ МЕТОДА

Образование петли из прямоугольной полоски ткани с покрытием, лежащей на горизонтальной плоскости, соединением друг с другом двух концов полоски и прижатием этих концов стальным бруском. Измерение высоты образующейся петли.

Гибкость образца характеризуется высотой петли. Зависимость обратная, т. е. чем ниже высота петли, тем выше гибкость ткани.

## 4. АППАРАТУРА ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЯ

(см. чертеж)

**4.1. Плоская прямоугольная пластинка** с заплечиком, расположенным у одного из концов перпендикулярно к краю пластинки.

**Примечание.** Размеры на чертеже приведены в качестве примера; они могут быть увеличены, чтобы дать возможность разместить на той же пластинке несколько образцов.

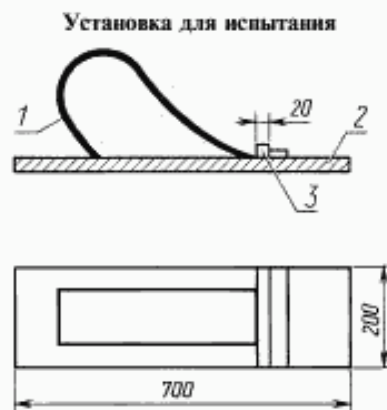
**4.2. Стальной брусок** из нержавеющей или коррозионно-стойкой стали длиной 200 мм, квадратного сечения со стороной 20 мм.

**4.3. Линейка** с миллиметровой шкалой.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1991  
© Стандартинформ, 2005



## 5. ОБРАЗЕЦ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ

### 5.1. Форма и размеры

Образец для испытания имеет форму прямоугольника длиной 600 мм и шириной 100 мм.

### 5.2. Число образцов

Используют три образца, вырезанные в продольном направлении, и три образца, вырезанные в поперечном направлении.

### 5.3. Отбор образца

Образцы должны изготавливаться таким образом, чтобы их наружные кромки располагались на расстоянии не менее 100 мм от края ткани с покрытием. Образцы должны быть вырезаны из ткани на расстоянии более 1000 мм от ее конца или в местах, имеющих складки или очевидные дефекты.

## 6. ИНТЕРВАЛ ВРЕМЕНИ МЕЖДУ ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ТКАНИ И ПРОВЕДЕНИЕМ ИСПЫТАНИЙ

6.1. Минимальное время между изготовлением и испытанием ткани — 16 ч.

6.2. При испытании тканей с покрытием, не являющихся товарной продукцией, максимальное время между изготовлением ткани и ее испытанием — 4 недели; оценочные испытания с целью сравнения должны, по возможности, выполняться в тот же интервал времени.

6.3. При испытании товарной продукции время между изготовлением ткани и ее испытанием не должно превышать 3 мес. В других случаях испытания проводят в течение 2 мес. со дня приобретения ткани.

## 7. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЯ

Испытания проводят при температуре и относительной влажности, указанных в разд. 8.

## 8. КОНДИЦИОНИРОВАНИЕ ОБРАЗЦОВ

Образцы для испытаний кондиционируют 24 ч в условиях атмосферы А.

Чтобы избежать деформации образцов во время кондиционирования, их следует располагать на горизонтальной поверхности и сторона образца, образующая верхнюю поверхность петли, должна быть повернута вверх.

**П р и м е ч а н и е.** Для различных условий кондиционирования могут быть получены различные результаты испытаний.

## 9. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

Поверхность пластины (п. 4.1) равномерно опудривают стеаратом цинка или тальком. Удерживая концы образца ткани с покрытием пальцами, помещают образец на пластину таким образом, чтобы одна его сторона находилась на пластине и один конец примыкал к заплечику (выбор зависит от применяемой ткани и может определяться по согласованию заинтересованных сторон). Испытания могут быть повторены после переворачивания образца на другую сторону.

Укладывают один конец образца на другой (так, чтобы образовалась петля), прижимая концы к заплечику.

Укладывают стальной брусок (п. 4.2) на сведенные концы образца.

Выдерживают образец в этом положении в течение 5 мин.

Измеряют линейкой (п. 4.3) максимальную высоту двух сторон петли каждого испытанного образца относительно пластины.

## 10. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

10.1. Для каждого из двух направлений ткани изготавливают три образца.

10.2. Для каждого образца, вырезанного в продольном направлении ткани, определяют максимальную высоту петли с обеих сторон. Для получения результата испытания образца, вырезанного в продольном направлении, берут среднеарифметическое значение шести измерений.

10.3. Повторяют процедуру испытания, описанную в п. 10.2, для образцов, вырезанных в поперечном направлении.

## 11. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать следующие данные:

- 1) полное описание испытуемого материала;
- 2) ссылку на настоящий стандарт;
- 3) указание (или ссылку) испытуемой стороны материала;
- 4) высоту петли при каждом испытании;
- 5) среднеарифметическое значение результатов испытания каждого образца:
  - 1 — для образца, вырезанного в продольном направлении;
  - 2 — для образца, вырезанного в поперечном направлении;
- 6) состояние образца, подвергнутого испытанию;
- 7) проводилось ли испытание ткани с покрытием в поставленном состоянии или ткани, подвергнутой определенной обработке (сообщить подробные сведения);
- 8) отклонение от описанной процедуры испытания (достигнутое в результате соглашения или иным путем).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности РСФСР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 17.12.90 № 3162  
Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 5979—82 «Ткани с резиновым или пластмассовым покрытием. Определение гибкости. Метод плоской петли» и полностью ему соответствует

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Раздел, в котором приведена ссылка	Обозначение соответствующего стандарта	Обозначение отечественного нормативно-технического документа, на который дана ссылка
2	ИСО 2231—73	Требования указаны в разд. 8 настоящего стандарта

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)
6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2005.

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.И. Прусакова*  
Корректор *В.И. Варенцова*  
Компьютерная верстка *А.И. Золотаревой*

Подписано в печать 30.08.2005. Формат 60×84/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,93.  
Уч.-изд.л. 0,37. Тираж 60 экз. Зак. 656. С 1813.

---

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.  
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.