



5665-77  
Изм 1,2,3 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ТКАНИ БОРТОВЫЕ  
ЛЬНЯНЫЕ И ПОЛУЛЬНЯНЫЕ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 5665—77**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**GOST**  
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 5665-77, Ткани бортовые льняные и полульняные. Общие технические условия  
Stiffening fabrics, linen and half-linen. General specifications

## ТКАНИ БОРТОВЫЕ ЛЬНЯНЫЕ И ПОЛУЛЬНЯНЫЕ

## Общие технические условия

Linen and half-linen stiffening fabrics.  
General specificationsГОСТ  
5665-77\*Взамен  
ГОСТ 5665-66

ОКП 83 3810

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 августа 1977 г. № 1888 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 05.07.85 № 2149 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на льняные и полульняные бортовые ткани, предназначенные для приклада в швейных изделиях.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Бортовые ткани должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Бортовые ткани должны вырабатываться из льняной суровой пряжи по ГОСТ 10078-85, льняной химически обработанной и полульняной с вложением химических волокон пряжи, вырабатываемой по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, а также в сочетании с хлопчатобумажной пряжей по ГОСТ 1119-80.

Примечание. В льняной пряже, используемой для выработки бортовых тканей, допускается вложение химических волокон не более 15%.

1.3. Бортовые ткани вырабатываются аппретированными и неаппретированными.

Массовая доля аппрета должна быть не более 10%.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., июле 1985 г. (ИУС 7-83, 10-85).

© Издательство стандартов, 1987

1.4. Бортовые ткани должны выработываться переплетением по ГОСТ 9599—61.

1.5. Ширина бортовых тканей должна соответствовать требованиям ГОСТ 9203—76.

1.6. Поверхностная плотность бортовой ткани не должна превышать 370 г/м<sup>2</sup>.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.7. Требования к поверхностной плотности, числу нитей по основе и утку, виду применяемого сырья, переплетению должны предусматриваться в технических описаниях по каждому артикулу.

Допускаемые отклонения по поверхностной плотности и числу нитей по основе и утку не должны превышать указанных в ГОСТ 10641—63.

1.8. Изменение размеров бортовых тканей после замочки должно быть, % не более:

3,5 — по основе;

2,5 — по утку.

1.9. Жесткость по основе и утку бортовых тканей должна соответствовать нормам I и II групп жесткости по ГОСТ 24684—81.

1.8, 1.9. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.9а. Бортовые ткани перспективного ассортимента, выработываемые с использованием в утке химических нитей повышенной жесткости, должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

| Наименование показателя  | Величина показателя | Срок введения |
|--|---------------------|---------------|
| Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup> , не более             | 280                 | 01.07.86      |
| Жесткость по утку, сН*   | 15—25               | 01.01.87      |
| Несминаемость по утку, %, не менее                               | 60                  | 01.01.89      |
| Изменение размеров после замочки, %, не более:                   |                     |               |
| по основе  | 2,0                 | 01.01.89      |
| по утку  | 2,0                 |               |
| Изменение размеров после влажно-тепловой обработки, %, не более: |                     |               |
| по основе  | 1,5                 | 01.01.89      |
| по утку  | 1,5                 |               |
| Изменение жесткости после трех химических чисток, %, не более    | 20                  | 01.01.89      |

\* Жесткость по утку тканей с полшерстяным утком — 10—20 сН, срок введения с 01.01.87. Остальные показатели соответствуют величине показателей, указанных в таблице.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.10. Сорт готовых бортовых тканей устанавливают по ГОСТ 357—75.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.11. По внешнему виду бортовые ткани должны соответствовать образцам (эталонам), утвержденным изготовителем по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 20566—75.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 20566—75.

3.2. Определение линейных размеров и поверхностной плотности — по ГОСТ 3811—72.

3.3. Определение числа нитей на 10 см — по ГОСТ 3812—72.

3.4. Определение содержания аппрета — по ГОСТ 25617—83.

3.5. Определение изменения размеров после замочки — по ГОСТ 15530—76 со следующим изменением: количество одновременно замачиваемых квадратов может быть не более 20. Объем воды должен быть таким, чтобы все квадраты были погружены в воду.

Замочка производится дважды. Время каждой замочки 30 мин. Смачиватель в воду не добавляют.

Высушивание квадратов производят через неаппретированную хлопчатобумажную ткань электрическим утюгом с терморегулятором, установленным на указателе «шерсть» (температура 150 — 170°C).

После первой замочки высушивание квадратов производят с одной стороны в течение 2 мин, после второй — с двух сторон до высушивания.

После высушивания квадраты выдерживают в атмосферных условиях по ГОСТ 10681—75 не менее 1 ч.

3.6. Определение жесткости — по ГОСТ 10550—75 на приборе ПЖУ-12М по методу кольца со следующим изменением: размеры образца 25×125 мм, диаметр кольца 40 мм; прогиб кольца производить на 0,5 диаметра.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов испытаний отдельно по основе и утку.

3.7. Определение содержания химических волокон — по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.8. Определение несминаемости — по ГОСТ 19204—73.

3.9. Изменение размеров после влажно-тепловой обработки и изменение жесткости после трех химических чисток следует определять по нормативно-технической документации.

3.8, 3.9. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

#### **4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

4.1. Первичная упаковка и маркировка бортовых тканей — по ГОСТ 12453—77.

4.2. Упаковка и маркировка тканей для транспортирования, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7000—80.

4.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Крюками непосредственно не брать».

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Т. П. Шашина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 08.10.86 Подп. в печ. 19.11.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,24 уч.-изд. л.  
Тираж 4900 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопроспектский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зам. 4723.

Группа М73

Изменение № 3 ГОСТ 5665—77 Ткани бортовые льняные и полульняные. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 03.05.90 № 1087

Дата введения 01.01.91

Пункт 1.2 изложить в новой редакции (кроме примечания): «1.2. Бортовые ткани должны выработываться из льняной пряжи, льняной с вложением химических волокон пряжи по ГОСТ 10078—85, а также в сочетании с хлопчато-бумажной пряжей по ОСТ 17—96—85».

Пункт 1.4 исключить.

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. Ширина бортовых тканей с кромками должна быть 71, 90, 95, 100, 110, 160 см.

Отклонение по ширинам не должны превышать, см:

*(Продолжение см. с. 282)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 5665—77)*

$\pm 1,5$  — при ширине ткани более 70 до 100 см включ.;

$\pm 2,0$  — при ширине ткани более 100 до 150 см включ.;

$\pm 2,5$  — при ширине ткани более 150 до 170 см включ.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем выработать на бесчелночных станках типа СТБ ткани ширинами, отличающимися от указанных в таблице, не более чем на  $\pm 5$  см.

Ширина двух кромок не должна превышать 2,0 см у тканей, вырабатываемых на бесчелночных станках типа СТБ, — 3,5 см.

Пункт 1.7. Второй абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 10641—63 на ГОСТ 10641—88.

Пункт 1.9. Заменить ссылку: ГОСТ 24684—81 на ГОСТ 24684—87.

Пункт 1.9а. Исключить слова: «перспективного ассортимента»; таблица. Исключить графу: «Срок введения»; графа «Наименование показателя». Исключить знак сноски \* и сноску.

Пункт 3.7. Заменить слова: «по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке» на «по ГОСТ 25617—83».

(ИУС № 8 1990 г.)



Цена 3 коп.

| Величина | Единица      |               |         |
|----------|--------------|---------------|---------|
|          | Наименование | Обозначение   |         |
|          |              | международное | русское |

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

|                               |           |     |      |
|-------------------------------|-----------|-----|------|
| Длина                         | метр      | m   | м    |
| Масса                         | килограмм | kg  | кг   |
| Время                         | секунда   | s   | с    |
| Сила электрического тока      | ампер     | A   | А    |
| Термодинамическая температура | кельвин   | K   | К    |
| Количество вещества           | моль      | mol | моль |
| Сила света                    | кандела   | cd  | кд   |

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

|               |           |     |     |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Плоский угол  | радиан    | rad | рад |
| Телесный угол | стерадиан | sr  | ср  |

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина                                 | Единица      |               |         | Выражение через основные и дополнительные единицы СИ |
|--|--------------|---------------|---------|--|
|  | Наименование | Обозначение   |         |  |
|  |              | международное | русское |  |
| Частота                                  | герц         | Hz            | Гц      | $s^{-1}$   |
| Сила                                     | ньютон       | N             | Н       | $м \cdot кг \cdot с^{-2}$                            |
| Давление                                 | паскаль      | Pa            | Па      | $м^{-2} \cdot кг \cdot с^{-2}$                       |
| Энергия                                  | джоуль       | J             | Дж      | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$                          |
| Мощность                                 | ватт         | W             | Вт      | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$                          |
| Количество электричества                 | кулон        | C             | Кл      | $с \cdot А$  |
| Электрическое напряжение                 | вольт        | V             | В       | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$             |
| Электрическая емкость                    | фарад        | F             | Ф       | $м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$           |
| Электрическое сопротивление              | ом           | $\Omega$      | Ом      | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$             |
| Электрическая проводимость               | сименс       | S             | См      | $м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$           |
| Поток магнитной индукции                 | вебер        | Wb            | Вб      | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$             |
| Магнитная индукция                       | тесла        | T             | Тл      | $кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$                       |
| Индуктивность                            | генри        | H             | Гн      | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$             |
| Световой поток                           | люмен        | lm            | лм      | кд · ср  |
| Освещенность                             | люкс         | lx            | лк      | $м^{-2} \cdot кд \cdot ср$                           |
| Активность радионуклида                  | беккерель    | Bq            | Бк      | $s^{-1}$   |
| Поглощенная доза ионизирующего излучения | грей         | Gy            | Гр      | $м^2 \cdot с^{-2}$                                   |
| Эквивалентная доза излучения             | зиверт       | Sv            | Зв      | $м^2 \cdot с^{-2}$                                   |