

ТКАНИ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫЕ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ  
КРУЧЕНЫХ КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙ

Технические условия

ГОСТ  
10146—74

Filter fabrics made of glass twisted complex threads.  
Specifications

ОКП 59 5241

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на фильтровальные ткани из стеклянных крученых комплексных нитей.

Фильтровальные ткани (необработанные) предназначаются для фильтрации нейтральных, слабощелочных, кислых жидких и газообразных сред при температуре не выше 350 °С.

Фильтровальные ткани гидрофобизированные (обработанные) предназначаются для обеспыливания промышленных выбросов цементного производства при температуре не выше 300 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Фильтровальные ткани должны вырабатываться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.1. Фильтровальные ткани должны вырабатываться из стеклонитей алюмоборосиликатного состава стекла с содержанием окислов щелочных металлов не более 0,5 % по ГОСТ 8325 и алюмомagneзиального состава стекла 7-А с содержанием окислов щелочных металлов не более 10 %.

Т а б л и ц а 1

Марка ткани	Толщина ткани, мм	Поверхностная плотность ткани, г/м <sup>2</sup>	Плотность ткани (количество нитей на 1 см)		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25·100 мм, Н (кгс), не менее		Наименование переплетения	Воздухопроницаемость ткани при разрежении 100 кПа (10 мм вод. ст.), дм <sup>3</sup> /м <sup>2</sup> с, не менее
			по основе	по утку	по основе	по утку		
ТСФ(Б)-7с	0,30±0,03	385±20	20 <sup>+0,5</sup>	15±1	2254 (230)	1666 (170)	Саржа 2/2	75
ТСФР(Б)-7с	0,30±0,03	385±20	20 <sup>+0,5</sup>	15±1	2452 (250)	1864 (190)	Рукавная ткань на базе саржи 2/2	75
ТСФ(7-А)-7с	0,30±0,03	385±20	20 <sup>+0,5</sup>	15±1	1960 (200)	1470 (150)	Саржа 2/2	75
ТСФР(7-А)-7с	0,30±0,03	385±20	20 <sup>+0,5</sup>	15±1	1960 (200)	1470 (150)	Рукавная ткань на базе саржи 2/2	75

Марка ткани	Толщина ткани, мм	Поверхностная плотность ткани, г/м <sup>2</sup>	Плотность ткани, (количество нитей на 1 см)		Разрывная нагрузка полоски ткани размером 25·100 мм, Н (кгс), не менее		Наименование переплетения	Воздухопроницаемость ткани при разрезании 100 кПа (10 мм вод. ст.), дм <sup>3</sup> /м <sup>2</sup> с, не менее
			по основе	по утку	по основе	по утку		
ТСФ(7-А)-9п	0,65±0,07	660±35	16 <sup>+0,5</sup>	9±1	1766 (180)	1668 (170)	Плотняное Рукавная ткань на базе сатина 4-ре- мизного усиленного	10
ТСФР(Б)-0	0,36±0,04	392±24	20,5±0,5	15±1	1764 (180)	1176 (120)		200

## Примечания:

1. В обозначении марки ткани буквы и цифры означают: Т — ткань, С — из непрерывного стеклянного волокна, Ф — фильтровальная, Р — рукавная, Б — алюмоборосиликатное стекло, (7-А) — алюмомагнезиальное стекло; 6, 7, 9 — номинальный диаметр элементарной нити, с — саржевое переплетение, п — плотняное переплетение, о — обработанная.

2. Ширину ткани в сантиметрах указывают в конце обозначения марки в скобках.

Пример условного обозначения ткани шириной 70 см:

*ТСФ(Б)-7с(70) ГОСТ...*

1.2. Фильтровальные ткани, выработанные из алюмоборосиликатного стекла, предназначаются для работы в жидких и газообразных нейтральных и слабощелочных средах.

Фильтровальные ткани, выработанные из алюмомагнезиального стекла 7-А, предназначаются для работы в жидких и газообразных кислых средах.

1.2а. Код ОКП и контрольное число (КЧ) в зависимости от марки и ширины ткани должен соответствовать указанному в приложении 1.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

1.3. Фильтровальные ткани должны выработываться из нитей, изготовленных на замасливателе «парафиновая эмульсия».

Марки нитей указаны в приложении 2.

Гидрофобизированные фильтровальные ткани должны быть обработаны водной эмульсией гидрофобизирующей жидкости по ГОСТ 10834.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1.4. По физико-механическим показателям фильтровальные ткани должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

1.5. Фильтровальные ткани должны выработываться шириной 70; 80; 90; 93; 100; 115 см.

Фильтровальные рукавные ткани должны выработываться шириной двойного полотна 31,4; 34,5; 39,2; 44,0; 62,8; 94,2 см.

Допустимые отклонения по ширине тканей  ${}_{-1}^{+2}$  %.

По согласованию с потребителем могут выпускаться фильтровальные рукава по ширине двойного полотна других размеров.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

1.7. Массовая доля веществ, удаляемых при прокаливании, должна быть, %, не более:

для обработанных тканей — 0,4,

для необработанных тканей — 1,8.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.8. В фильтровальных тканях допускаются:

петли по фону высотой до 2 мм;

петли в кромках длиной до 3 мм (в рукавных — редко расположенные петли);

концы нитей длиной 10—20 мм от ликвидации обрывов основных и уточных нитей по фону;

ворсистость;  
 провисание фона;  
 перекося уточных нитей;  
 пятна немасляного происхождения;  
 склейка нити;  
 разнооттеночность по фону (для обработанных);  
 штрихи.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.9. Пороки внешнего вида оценивают в баллах в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Наименование порока	Допускаемый размер и количество	Оценка пороков, баллы
1. Близна в одну нить длиной	До 10 см	1
2. Близна в две нити длиной	До 3 см	1
3. Отклонение по плотности уточных нитей от допускаемой на длине ткани до 2 см	Не более одной нити на 1 см	1
4. Утолщения (заработка пуха, слет утка и др.)	Длиной от 1 до 3 см, толщиной от 1 до 3 мм — три случая	1
5. Отклонения по переплетению (поднырки, неподработка нитей основы, сбой рисунка на длине ткани до 20 см, пролет утка и др.)	Каждый случай	1
6. Нить другой линейной плотности в утке на данной длине	До 0,5 см	1
7. Групповые петли высотой до 3 мм в кромках рукавной ткани	На длине до 10 см каждый случай	1

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

1.10. Сумма баллов на условную длину 3 м полотна и развернутого рукава допускается не более 3.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.11. Пороки внешнего вида, не предусмотренные табл. 2, а также превышающие размеры или количества, из куска ткани не вырезают, а помечают цветными карандашами, цветными нитями или штампом как «условный вырез». Расстояние между «условными вырезами» должно быть не более 3 м.

«Условные вырезы» не учитывают в длине куска и не оценивают в баллах.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

1.12. По согласованию с потребителем допускается выработка стеклотканей марок ТСФ(Б)-7с и ТСФ(7-А)-7с на бесчелночных ткацких станках. Длина бахромы нитей в кромках не должна быть более 5 мм.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 6943.0.

2.2. Каждую партию сопровождают документом, удостоверяющим качество ткани, с указанием:

марки тканей;  
 наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;  
 номера партии;  
 результатов и даты испытаний ткани по партии;  
 количество метров в партии;  
 количество рулонов в партии;  
 обозначения настоящего стандарта;

## С. 4 ГОСТ 10146—74

штампа и подписи начальника отдела технического контроля.  
**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 6943.0.

3.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

3.3. Определение плотности — по ГОСТ 6943.15.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.4. Определение линейных размеров и массы — по ГОСТ 6943.16 — ГОСТ 6943.18.

3.5. Определение массовой доли веществ, удаляемых при прокаливании, — по ГОСТ 6943.8.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.6. Определение разрывной нагрузки — по ГОСТ 6943.10.

3.7. Определение воздухопроницаемости — по ГОСТ 12088 со следующим дополнением: испытание проводится при разряжении под элементарной пробой 100 кПа (10 мм вод. ст.) и площади ткани в штуцере — 10 см<sup>2</sup>. Проверка прибора по контрольной шайбе проводится при пуске прибора в эксплуатацию.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

4.1. Фильтровальные ткани должны наматываться в рулоны на гильзы или деревянные валики с закреплением на них начала куска по уточной нити. Намотка должна производиться с равномерным натяжением, без образования складок, с одинаковым расстоянием от краев гильзы с обеих сторон. Сдвиг отдельных слоев ткани в торцах рулона не должен превышать 1 см.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.2. Каждый рулон ткани должен состоять из одного или нескольких отдельных кусков. Концы кусков должны быть наложены друг на друга. В местах соединения должны быть цветные бумажные полосы, одним концом закрепленные на ткани, а другим выведенные на торец рулона.

4.3. Каждый кусок фильтровальной ткани должен иметь на концах штамп с указанием предприятия-изготовителя и номера технического контролера. Штамп должен быть прямоугольной формы и должен располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии не более 10 см от края среза и кромки ткани.

4.4. Длина ткани в рулоне должна быть не менее 50 м, длина рукавной ткани и ткани марки ТСФ (7-А)-9п — не менее 25 м. Допускаются куски ткани длиной не менее 5 м в количестве до 10 % от партии. Длина рулонов и короткомеров должна быть равной или кратной длине фильтра.

4.5. Рулоны фильтровальной ткани должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8273, ГОСТ 11600 или ТУ 81—04—502, ТУ 329—02—913, а затем в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354 или в бумагу двухслойную по ГОСТ 8828 или упакованы в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811 и для закрепления слоев ткани перевязаны или заклеены.

4.3—4.5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

4.7. К каждому рулону должен быть прикреплен ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

марки ткани;

номера рулона;

номера партии;

количества метров ткани в рулоне;

количества кусков в рулоне;

суммы баллов;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта.

4.8. Рулоны ткани должны быть упакованы в контейнеры по ГОСТ 19667 или деревянные ящики по ГОСТ 15623, ГОСТ 15841, ГОСТ 16511, ГОСТ 16536, ГОСТ 18573, тип III—1. Концы гильз должны быть закреплены так, чтобы исключалась возможность трения ткани.

Масса брутто одного ящика не должна превышать 60 кг.