

---

**ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ  
И СЕРТИФИКАЦИИ (ЕАСС)**

**EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY  
AND CERTIFICATION (EASC)**

---



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ**

**ГОСТ  
ИСО 105-P02-  
2002**

---

**Материалы текстильные  
ОПРЕДЕЛЕНИЕ УСТОЙЧИВОСТИ ОКРАСКИ**

**Часть P02**

**Метод определения устойчивости окраски к действию  
процесса плиссировки.  
Плиссировка паром**

**(ISO 105-P02:1993, IDT)**



**Издание официальное**

Зарегистрирован

№ 4527

" 10 " июля 2003 г.

**Минск  
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации  
2003**

## Предисловие

Евразийский Совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0-92 "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и ГОСТ 1.2-97 "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, обновления и отмены".

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации России ТК 412 «Текстиль»

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Евразийским Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 22 от 6 ноября 2002 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Армгосстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдовастандарт
Российская Федерация	RU	Госстандарт России

3 Настоящий стандарт идентичен ГОСТ Р ИСО 105-P02-99, который представляет собой аутентичный текст международного стандарта ИСО 105-P02:1993 «Материалы текстильные. Определение устойчивости окраски. Часть P02. Метод определения устойчивости окраски к действию процесса плиссировки. Плиссировка паром»

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах.*

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе (каталоге) "Межгосударственные стандарты", а текст изменений – в информационных указателях "Межгосударственные стандарты". В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе "Межгосударственные стандарты".*

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

## Материалы текстильные

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ УСТОЙЧИВОСТИ ОКРАСКИ

## Часть P02

## Метод определения устойчивости окраски к действию процесса плиссировки. Плиссировка паром

Textiles. Tests for colour fastness.  
Part P02. Colour fastness to pleating. Steam pleating

Дата введения

## 1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на текстильные материалы и устанавливает требования к методу определения устойчивости окраски текстильных материалов различного сырьевого состава и вида к действию процесса плиссировки паром. Во время испытаний не происходит плиссировка тестируемого материала, так как метод не предназначен для определения качества процесса плиссировки.

1.2 Стандартом установлены три вида условий испытаний. В зависимости от требований потребителя и свойств волокон можно использовать одно из них или несколько.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ ИСО 105-A01-2002 Материалы текстильные. Определение устойчивости окраски. Часть A01. Общие требования к проведению испытаний
- ГОСТ ИСО 105-A02-2002 Материалы текстильные. Определение устойчивости окраски. Часть A02. Серая шкала для оценки изменения окраски
- ГОСТ ИСО 105-A03-2002 Материалы текстильные. Определение устойчивости окраски. Часть A03. Серая шкала для оценки степени закрашивания
- ГОСТ ИСО 105-F-2002 Материалы текстильные. Определение устойчивости окраски. Часть F. Ткани стандартные смежные. Технические требования
- ГОСТ ИСО 105-F10-2002 Материалы текстильные. Определение устойчивости окраски. Часть F10. Ткани смежные многокомпонентные. Технические требования
- ИСО 139—73 \* Материалы текстильные. Стандартные атмосферные условия для кондиционирования и испытаний

## 3 Сущность метода

Составную пробу (состоящую из тестируемой пробы текстильного материала с одной или двумя аттестованными смежными тканями) прижимают к цилиндрической поверхности, пропаривают под давлением и высушивают. Изменение окраски тестируемой пробы и закрашивание смежной (ых) ткани (ей) оценивают по соответствующим серым шкалам.

\* Международный стандарт — во ВНИИКИ Госстандарта России

#### 4 Аппаратура и реактивы

4.1 Держатель пробы (см. рисунок 1) в виде медного цилиндра, внешним диаметром 80 мм и толщиной стенки 1,5 мм. Цилиндр обмотан шестью слоями отбеленной хлопчатобумажной ткани поверхностной плотностью 125 г/м<sup>2</sup>, которые обертывают составной пробой. Последнюю покрывают внешней оболочкой из отбеленной хлопчатобумажной ткани поверхностной плотностью 185 г/м<sup>2</sup>. Внешняя оболочка должна быть прижата к цилиндру подпружиненными стержнями диаметром 6 мм, изготовленными из мягкой стали.

Жесткость пружин должна быть достаточной для обеспечения плотного прижатия внешней оболочки к цилиндру и в то же время позволять ручную зацеплять их за стержни.

4.2 Запарной аппарат с кожухом или аппарат для варки под давлением (автоклав).

Допускается использовать:

а) запарной аппарат с кожухом, с возможностью точного определения давления пара, имеющий такую конструкцию, чтобы в ходе испытаний на составную пробу не попадали брызги воды;

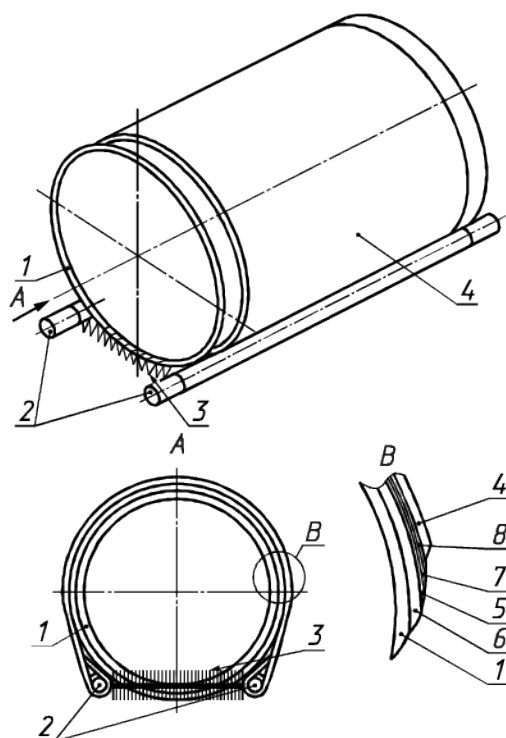
б) бытовой аппарат для варки под давлением (автоклав), достаточно большого объема (во избежании выплескивания воды на рабочую пробу в ходе испытаний) должен быть оснащен точным манометром. Минимальный диаметр котла 230 мм, минимальная высота — 260 мм.

Держатель (4.1) пробы должен быть свободно обернут одним слоем полиэфирной пленки, края которой выступают на 10 мм за края цилиндра с обеих сторон (см. рисунок 2).

В запарной аппарат (автоклав) помещают прямоугольный металлический контейнер, днище которого имеет 10 отверстий диаметром 1 мм, равномерно распределенных по его поверхности, а в этот контейнер — держатель пробы. Высота контейнера должна быть такой, чтобы расстояние от верхней части держателя пробы до верхней стенки контейнера составляло 10 мм. Днище контейнера должно быть слегка вогнутым для обеспечения быстрого стекания конденсата. Контейнер должен быть установлен на подставку, обеспечивающую расстояние 50 мм от днища контейнера до поверхности воды в запарном аппарате (автоклаве).

**Примечание** — Рекомендуемое количество воды в автоклаве такое, чтобы от дна до поверхности воды было не менее 30 мм.

Перед повышением давления из аппарата должен быть удален воздух в течение 2 мин.



1 — медный цилиндр; 2 — стальные стержни; 3 — пружина для поддержания стальных стержней на месте с обеих сторон цилиндра; 4 — внешняя обмотка из хлопчатобумажной ткани; 5 — смежная ткань; 6 — шесть слоев хлопчатобумажной ткани; 7 — тестируемая проба для испытаний; 8 — смежная ткань

Рисунок 1 — Держатель пробы