



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАЗРЫВНОЙ НАГРУЗКИ,
УДЛИНЕНИЯ НИТОЧНЫХ ШВОВ, РАЗДВИГАЕМОСТИ
НИТЕЙ ТКАНИ В ШВАХ

ГОСТ 28073—89

Издание официальное

БЗ 4—89/307



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ

**Методы определения разрывной нагрузки,
удлинения ниточных швов, раздвигаемости нитей
ткани в швах**

ГОСТ

Sewing articles.
Methods for the determination of breaking load,
elongation of thread seams, slippage of fibre
trends in seams

28073—89

ОКСТУ 8500, 8570

Срок действия с 01.07.90
до 01.07.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на швейные изделия всех видов и устанавливает методы определения разрывной нагрузки шва, удлинения ниточных швов, раздвигаемости нитей ткани в швах.

Методы, изложенные в стандарте, применяются при выборе новых технологических режимов обработки материалов, новых видов швейных ниток, ниточных швов на стадии проектирования одежды.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Отбор проб для проведения испытаний проводят:
тканей — по ГОСТ 20566;
нетканых полотен — по ГОСТ 13587;
трикотажных полотен — по ГОСТ 8844;
искусственного трикотажного меха — по ГОСТ 26666.

1.2. Швейные нитки и текстильные материалы по качеству должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для определения разрывной нагрузки и удлинения ниточных швов применяют:

машины разрывные с постоянной скоростью опускания нижнего зажима;

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1989

машины разрывные с постоянной скоростью деформации или с постоянной скоростью возрастания нагрузки;

машины швейные;

иглы машинные по ГОСТ 22249;

линейку измерительную с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427;

карандаш, мел, ножницы, иглу препаровальную.

2.2. Для определения раздвигаемости нитей ткани в швах применяют:

машины разрывные, снабженные диаграммными устройствами;
машины разрывные со шкалой нагрузок не более 490 Н (50 кгс);

машины швейные;

иглы машинные по ГОСТ 22249;

шаблон прозрачный из пластмассы размером 50×70×3 мм с тремя параллельными линиями. Расстояние между первой и второй линиями равно 2 мм, между первой и третьей линиями — 4 мм.

3. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАЗРЫВНОЙ НАГРУЗКИ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ШВУ

3.1. Подготовка к испытанию

3.1.1. Подготовленные пробы швов перед испытаниями выдерживают не менее 12 ч в условиях, предусмотренных ГОСТ 10681. В этих же условиях проводят испытания.

3.1.2. Из отобранных точечных проб материалов вырезают по две полоски, каждая длиной 300 мм и шириной не менее 90 и 130 мм. При испытаниях укороченных проб швов допускается вырезать полоски длиной 300 мм и шириной 70 и 110 мм.

При возникновении разногласий вырезают полоски длиной не менее 490 мм.

Полоски вырезают вдоль ткани или полотна.

3.1.3. С отобранных бобин швейных ниток сматывают верхний слой (не менее 10 м) и устанавливают их на швейную машину.

Предварительно проверяют качество строчки, количество стежков на единицу длины, выполняя швы на пробных полосках материала.

Технологические требования к изготовлению швов — в соответствии с приложением.

3.1.4. Полоски материала стачивают попарно вдоль длинной стороны на расстоянии от 5 до 15 мм от края в соответствии с нормативно-технической документацией.

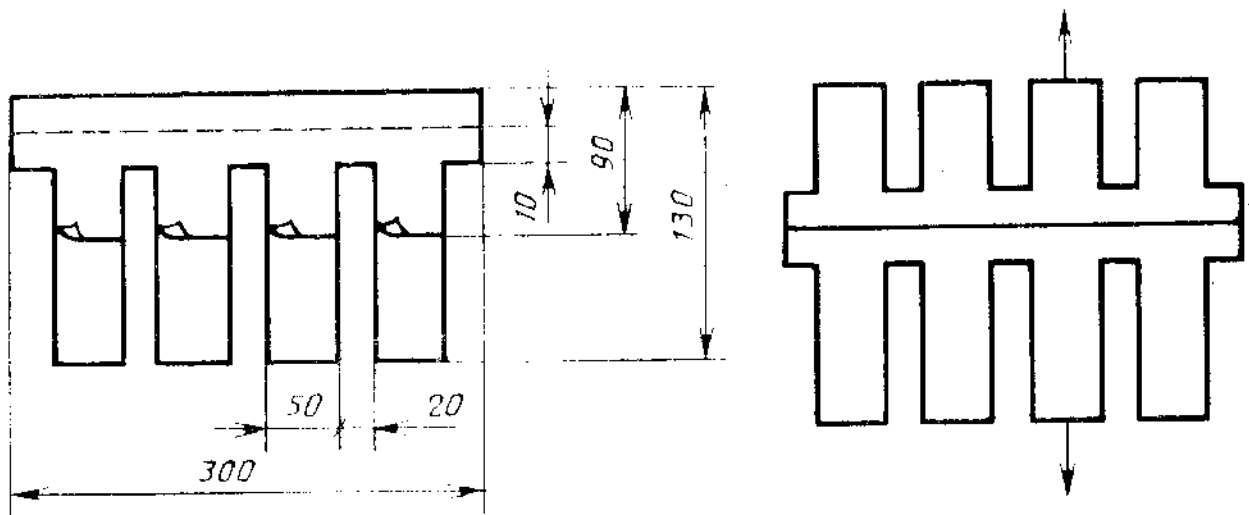
Шов выполняют от начала до конца полоски без остановки машины и перехватов.

Скорость работы швейной машины устанавливают в соответствии с ее техническими характеристиками и поддерживают постоянной в процессе изготовления шва.

3.1.5. Из каждой точечной пробы шва на расстоянии 20 мм от начала строчки карандашом, выдергиванием нити из ткани или мелом намечают последовательно линии на расстоянии 50 и 15—20 мм.

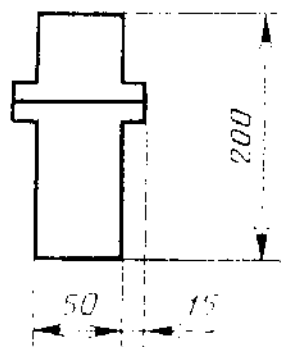
Намеченные линии переносят, избегая перекоса, препаровальной иглой, карандашом или мелом на нижнюю деталь.

3.1.6. По намеченным линиям изготавливают элементарные пробы швов для испытания. Схема изготовления элементарных проб швов в сложенном и развернутом виде приведена на черт. 1.



Черт. 1

3.1.7. Допускается изготавливать элементарные пробы швов, в том числе из проб, подвергнутых агрессивным воздействиям по ГОСТ 12.4.126 или другой нормативно-технической документации, размером 50×200 мм (черт. 2).



Черт. 2

3.2. Проведение испытания

3.2.1. На разрывной машине устанавливают зажимную длину, равную 100 мм. Для укороченных швов (головные уборы, корсет-