

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ИЗДЕЛИЯ
ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ**

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСТОЙЧИВОСТИ К ИСТИРАНИЮ

ГОСТ 16218.8—89

Издание официальное

БЗ 5—89/380

3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ**Метод определения устойчивости к истиранию****ГОСТ**

Smallwares

Method for determination of abrasion resistance

16218.8—89

ОКСТУ 8151

Срок действия

с 01.07.90

до 01.07.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на все виды неэластичных текстильно-галантерейных изделий шириной до 50 мм (ленты, тесьма, шнуры без наполнителя) и устанавливает метод определения устойчивости их к истиранию по плоскости

Стандарт не распространяется на изделия с ворсом

Устойчивость текстильно-галантерейных изделий к истиранию характеризуется числом циклов перемещения абразива, которое выдерживает проба изделия до полного разрушения, до изменения физико-механических показателей, а также изменения внешнего вида.

Метод применяется на стадии проектирования новых видов изделий и при постановке продукции на производство.

1. ОТБОР И ПОДГОТОВКА ПРОБ К ИСПЫТАНИЯМ

1.1. Отбор проб по ГОСТ 16218.0 — со следующим дополнением. От каждой точечной пробы длиной не менее 2 м отрезают по шесть или семь элементарных проб во всю ширину изделия;

длина элементарной пробы (300 ± 10) мм; количество элементарных проб — 20.

1.2. Элементарные пробы перед испытанием выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681 не менее 24 ч. В этих же условиях проводят испытания.

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытаний применяют:

линейку измерительную с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427 или рулетку по ГОСТ 7502;

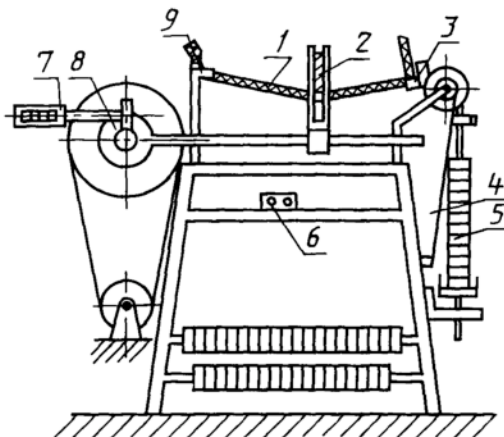
ножницы;

прибор конструкции Всесоюзного научно-исследовательского института текстильно-галантерейной промышленности с возвратно-поступательным движением абразива в горизонтальной плоскости, схема которого изображена на чертеже.

2.2. Принцип работы прибора состоит в следующем: элементарную пробу 1 заправляют сначала в неподвижный зажим 9, затем в подвижный зажим 3 с подвеской для установки грузов 5, с помощью которых создается необходимое натяжение пробы.

Абразив 2 приводится в движение кривошипно-шатунным механизмом 8 посредством пускателя 6. Количество циклов истирания фиксируется счетчиком 7. При обрыве элементарной пробы прибор останавливается с помощью самоостанова 4. Частота перемещения абразива (250 ± 10) мин⁻¹.

2.3. На приборе допускается одновременно испытывать пять элементарных проб шириной до 25 мм или три элементарные пробы шириной до 50 мм.



2.4. В качестве абразива используют шлифовальные бруски из электрокорунда марки 24А6ПСМ2К9 квадратного сечения размером 10×10 мм по ГОСТ 2456.

2.5. Правильность показаний прибора, то есть степень заточки истирающей поверхности абразива, проверяют на контрольном изделии. В качестве контрольного изделия применяют двухпрядный плетеный шнур шириной 5,5 мм, изготовленный на плетельной машине 40-го класса из хлопчатобумажной пряжи линейной плотностью 25 текс×2. Плотность плетения шнура на 1 см не менее 7.

Контрольное изделие должно выдерживать до разрушения (500 ± 50) циклов, при истирании с натяжением, создаваемым грузом массой (300 ± 3) г. Если контрольное изделие выдерживает большее число циклов истирания, то производят заточку абразива крупнозернистой наждачной шкуркой, а если меньшее — мелкозернистой наждачной шкуркой по ГОСТ 5009.

2.6. Проверка прибора должна проводиться не реже одного раза в месяц при ежедневной загрузке прибора или один раз в квартал при проведении разовых испытаний.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Перед началом испытания на приборе устанавливают сменные зажимы в зависимости от ширины изделия.

3.2. Элементарные пробы заправляют лицевой стороной вверх сначала в неподвижные зажимы, а затем в подвижные. Для этого один конец элементарной пробы продевают снизу через рамку и пряжку зажима, охватывают последнюю, снова продевают через рамку и затягивают.

Расстояние между щитком самоостанова и краем рамки подвижного зажима должно быть (25 ± 5) мм.

3.3. Натяжение элементарной пробы создается за счет грузов, устанавливаемых на подвесках подвижных зажимов.

Массу грузов натяжения выбирают в зависимости от вида и назначения изделия в соответствии с таблицей.

Наименование изделия	Масса груза натяжения, г
1. Тесьма и шнуры отделочные и обувные	300 ± 3
2. Ленты отделочные и прикладные (обувные, швейные, окантовочные, брючные)	500 ± 5
3. Ленты ременные и технические, шнуры технические	1000 ± 10

3.4. После заправки элементарных проб и установки грузов натяжения счетчик числа циклов перемещения абразива устанавливают на ноль и включают прибор.

3.5. При оценке устойчивости к истиранию по изменению внеш-