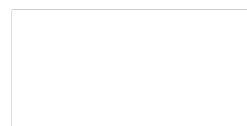
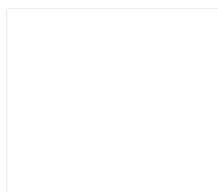


**ТКАНИ С РЕЗИНОВЫМ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫМ  
ПОКРЫТИЕМ**

Определение водонепроницаемости



Издание официальное



*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, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

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

**ТКАНИ С РЕЗИНОВЫМ  
ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫМ ПОКРЫТИЕМ****Определение водонепроницаемости**Rubber or plastics coated fabrics. Determination of resistance  
to penetration by water**ГОСТ  
413—91****(ИСО 1420—87)**

МКС 59.080.40

Дата введения 01.07.92**0. ВВЕДЕНИЕ**

Настоящий стандарт устанавливает способность тканей с резиновым или пластмассовым покрытием не пропускать воду. Для определения степени водонепроницаемости образец, вырезанный из ткани с покрытием, подвергают действию определенного гидростатического давления. Испытания тканей с покрытием проводят сразу после изготовления, а также после испытания образцов на старение или других испытаний.

**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

1.1. Настоящий стандарт устанавливает методы определения водонепроницаемости тканей с резиновым или пластмассовым покрытием под низким или высоким давлением.

Эти методы распространяются на ткани с покрытием для защитных материалов, брезенты и ткани с покрытием подобного назначения. Рассматриваются четыре метода гидростатического давления:

А1 или А2 — низкого давления для большего образца;

Б1 или Б2 — высокого давления малого образца.

1.2. Выбор метода произвольный, но параметры проведения испытаний должны коррелировать с условиями эксплуатации.

**2. ССЫЛКА**

ГОСТ 29062—91 (ИСО 2231). Ткани с резиновым или пластмассовым покрытием. Стандартные условия для кондиционирования и проведения испытаний.

**3. ПРОМЕЖУТОК ВРЕМЕНИ МЕЖДУ ИЗГОТОВЛЕНИЕМ И ИСПЫТАНИЕМ**

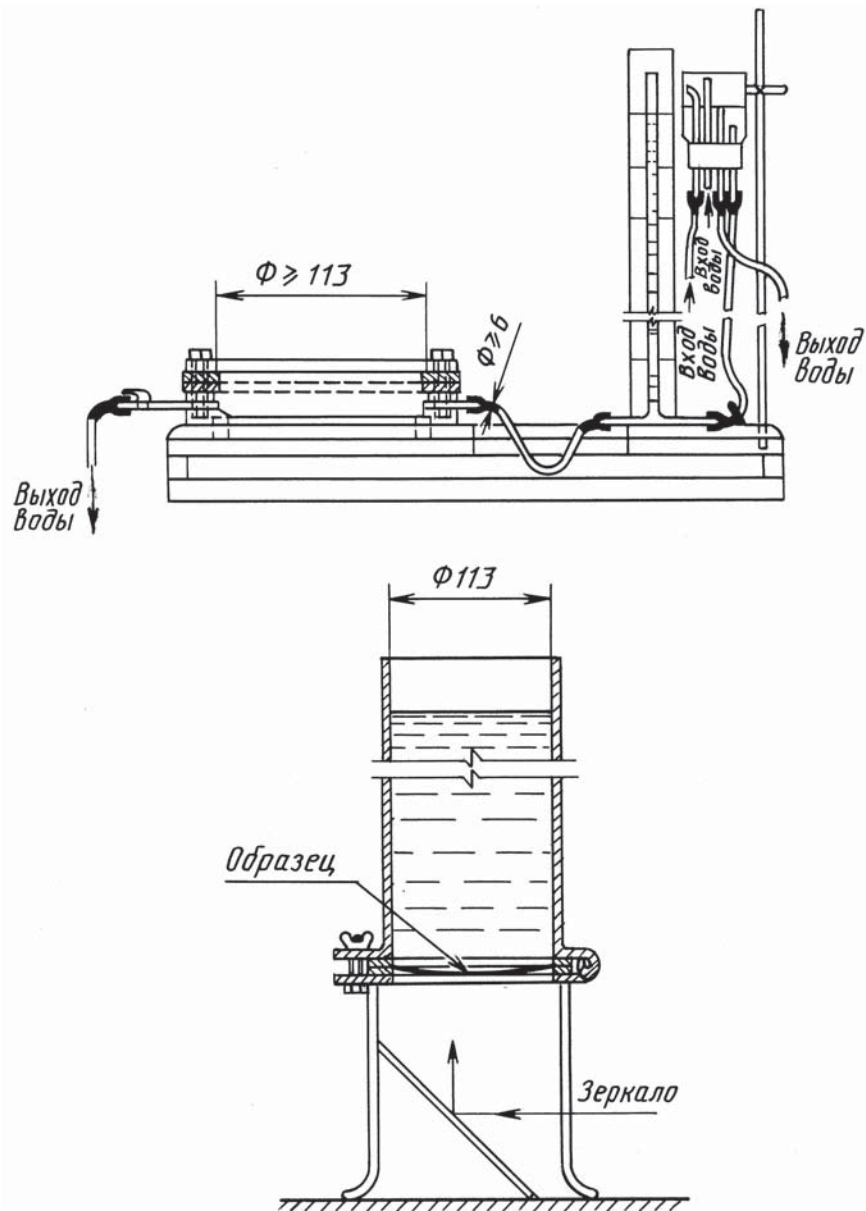
3.1. Минимальное время между изготовлением и испытанием — 16 ч.

3.2. Для испытаний тканей с покрытием, не являющихся товарной продукцией, максимальное время между изготовлением и испытанием должно составлять четыре недели; испытания с целью сравнения, по возможности, проводят через одинаковые промежутки времени.

3.3. Для товарной продукции, по возможности, промежуток времени между изготовлением и испытанием не должен превышать 3 мес. В других случаях испытания должны проводиться в течение 2 мес со дня приобретения ткани потребителем.

**4. МЕТОД А****4.1. Аппаратура**

Прибор (черт. 1) должен состоять из основного резервуара, снабженного соосным кольцевым зажимом для крепления образца. Прибор должен обеспечить подачу воды при комнатной темпера-



Черт. 1

туре сверху или снизу на площади  $100 \text{ см}^2$  со скоростью  $(98 \pm 20) \text{ Па/с}^*$ . Резиновый шланг, соединяющий регулятор постоянного уровня и резервуар, должен иметь внутренний диаметр не менее 6 мм.

*Примечание.* При необходимости используют мягкую резиновую уплотнительную прокладку или герметизирующую смазку между образцом ткани с покрытием и поверхностью соосных кольцевых зажимов для предотвращения повреждения образца зажимами.

#### 4.2. Образец для испытания и кондиционирование

4.2.1. Образец должен быть либо диаметром 130—200 мм, либо в форме квадрата соответствующих размеров. Он должен быть отобран на расстоянии не менее 0,1 м от кромки и 1 м от конца рулона.

*Примечание.* Дополнения и изменения к методу А2, допускаемые к применению в экономике страны в комплексе с требованиями настоящего стандарта, приведены в приложении.

\*  $(98 \pm 20) \text{ Па/с} = (10 \pm 2) \text{ мм Н}_2\text{О/с}$ .

Данное требование обязательно для метода А1.