

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

НИТИ ИСКУССТВЕННЫЕ

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ НЕРАВНОМЕРНОСТИ
ОКРАШИВАНИЯ**

ГОСТ 10088—90

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

БЗ 4—90/300

НИТИ ИСКУССТВЕННЫЕ**Метод определения неравномерности
окрашивания**Man-made fibres.
Method for determination of unevenness in colour**ГОСТ
10088—90**

ОКП 22 7121

**Срок действия с 01.07.91
до 01.07.96**

Настоящий стандарт распространяется на искусственные комплексные неокрашенные текстильные нити линейной плотности 5—33,3 текс различных способов производства и устанавливает метод определения неравномерности окрашивания нитей в бобинах.

Сущность метода заключается в окрашивании трикотажных трубок, наработанных из этих нитей, и оценке неравномерности окрашивания по среднему квадратическому отклонению, подсчитанному по коэффициенту отражения света.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

Отбор проб — по ГОСТ 6611.0 со следующим дополнением: количество отбираемых единиц продукции — 30.

При отборе проб допускается использовать единицы продукции, отобранные для определения физико-механических показателей.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

Для проведения испытания применяют:

автомат круглощупочный или машину односистемную кругловальную 22-го класса (типа КАС-22,02Ч, Платировка 22);

машину автоматическую стиральную типа СМА-4 или емкость для крашения вместимостью не менее 3 дм³, обеспечивающие параметры технологических стадий обработки трубок;

прибор фотоэлектрический для измерения коэффициента отражения света с диапазоном измерения от 0 до 100%, длиной волны

459 нм и погрешностью $\pm 0,5\%$ типа лейкометр Цейсса, Спекол с приставкой Rd/0, Спектротон и другие приборы.

При возникновении разногласий при определении коэффициента отражения света применяют лейкометр Цейсса;

устройство, определяющее температуру ванны в диапазоне от 0 до 100°C, с ценой деления 1°C;

платку электрическую по ГОСТ 14919 или другую с аналогичными характеристиками;

весы лабораторные по ГОСТ 24104 3-го класса с пределом взвешивания до 1 кг или другие с аналогичными характеристиками;

весы лабораторные 2-го класса с пределом взвешивания до 200 г для взвешивания красителя;

утюг электрический с терморегулятором по ГОСТ 307 или другой с аналогичными характеристиками;

приспособление для глажения трубок размером 800×93×2 мм из дюралю или иного материала, обтянутого фланелью;

неапретированный шифон или миткаль;

краситель прямой синий светопрочный по ГОСТ 22849 — для вискозных нитей;

краситель дисперсный синий К по ГОСТ 23795 — для ацетатных и триацетатных нитей;

гексаметафосфат натрия;

сульфат натрия по ГОСТ 4166 или ГОСТ 4171, ГОСТ 21458;

стиральные моющие средства, не содержащие отбеливателя;

воду умягченную с рН от 6,5 до 7,5 и жесткостью, не превышающей 0,5 мг·экв/дм³.

При использовании воды с большей жесткостью добавляют гексаметафосфат натрия в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Жесткость воды, мг·экв/дм ³	Количество гексаметафосфата, г/дм ³
0,89157	0,38
1,78375	0,75
2,62172	1,10
3,56090	1,50
4,45787	1,88
5,34945	2,25
6,24102	2,63
7,13260	3,00
8,95750	3,70
10,09890	5,40
12,48205	5,50

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Отобранную пробу делят пополам (по 15 единиц продукции) и с каждой половины пробы нарабатывают одну трикотаж-

ную трубку на круглочулочном вязальном автомате или односистемной машине переплетением «кулирная гладь».

Трубку нарабатывают последовательно с наружных слоев каждой единицы продукции.

3.2. Длина участка трубки, наработанной с одной бобины, должна составлять 40—60 мм.

Во избежание спуска петель трубки, а также для пометок линейной плотности и номера партии в начале трубки нарабатывают полосу из хлопчатобумажной пряжи плотностью 18,5 или 11,8 текс длиной 30 мм.

В конце трубки нарабатывают полосу из хлопчатобумажной пряжи длиной 10—20 мм.

При отсутствии хлопчатобумажной пряжи необходимо увеличить длину первого участка трубки до 80—90 мм, последнего участка трубки — до 60—70 мм, с последующей подшивкой или обработкой концов трубки, препятствующих спуску петель.

При переходе от одной бобины к другой концы нити связывают узлом и границы перехода отмечают зарработкой концов узла в трубку.

Длина концов узла должна быть не менее 30 мм.

3.3. Плотность вязания трубки по вертикали на 50 мм петель: 50—55 — для нити линейной плотности от 33,3 до 16,6 текс включ.;

60—65 — для нити линейной плотности от 13,3 до 11 текс включ.;

75—80 — для нити линейной плотности от 8,4 до 5 текс включ.

Плотность определяют с помощью лупы на длине трубки 50 мм.

Измерения проводят в середине трубки после снятия ее с машины.

При подсчете плотности трубка должна лежать на столе в свободном состоянии. На трубке не должно быть складок.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Отмывку от замасливателя и крашение трубок проводят по режиму, указанному в табл. 2.

Таблица 2

Технологические стадии обработки трубок	Для вискозной и триацетатной нити		Для ацетатной нити	
	Время, мин	Температура к концу стадии, °С	Время, мин	Температура к концу стадии, °С
1. Отмывка от замасливателя в умягченной воде с добавлением моющих средств в количестве 0,25 г/дм ³	15±5	35±5	15±5	35±5