

# ЗАСТЕЖКА ТЕКСТИЛЬНАЯ

## Метод определения прочности расслаивания

Издание официальное



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Арендным предприятием Украинский научно-исследовательский институт по переработке искусственных и синтетических волокон (АП УкрНИИПВ)

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4 от 21 октября 1993 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 29 марта 2001 г. № 153-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30019.3—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 марта 2002 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**ЗАСТЕЖКА ТЕКСТИЛЬНАЯ****Метод определения прочности расслаивания****ГОСТ  
30019.3—93**

Textile fastener. Method for determination of delamination strength

МКС 61.040  
ОКСТУ 8109**Срок введения 2002—03—01**

Настоящий стандарт распространяется на текстильную застежку (далее — застежку) и устанавливает метод определения прочности расслаивания.

Сущность метода заключается в измерении усилия расслаивания застежки и вычислении удельного усилия расслаивания.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их определения — по ГОСТ 30019.1.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**1 Метод отбора проб**

1.1 Отбор проб — по ГОСТ 16218.0

От каждой отобранной единицы продукции отбирают по одной точечной пробе длиной, равной  $(9,0 \pm 0,2)$  см.

Длину точечной пробы измеряют по ГОСТ 16218.1.

1.2 Точечные пробы отрезают по всей ширине лент застежки вдоль уточной нити на расстоянии не менее 10 см от начала или конца единицы продукции.

**2 Аппаратура**

2.1 Для проведения испытаний применяют:

устройство для соединения лент (УСЛ) — по ГОСТ 30019.4;

разрывную машину с погрешностью измерения не более 0,2 Н и скоростью движения нижнего зажима —  $(100 \pm 10)$  мм/мин, например Z T—4, РМ—30—1 и др.;

линейку измерительную — по ГОСТ 427;

ножницы — по ГОСТ 21239 или другому нормативному документу;

гири общего назначения 5, 6 классов — по ГОСТ 7328.

**3 Подготовка к испытанию**

3.1 Число элементарных проб и длина каждой из них равны числу и длине точечной пробы по 1.1.

3.2 Пробы перед испытанием должны быть выдержаны в нерабочем состоянии не менее 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681.

В этих условиях проводят испытания.

3.3 Петельную и крючковую ленты каждой элементарной пробы вручную приводят в рабочее состояние, совмещая их срезы.

3.4 Каждую элементарную пробу при помощи линейки размечают на два участка длиной  $(3,0 \pm 0,1)$  и  $(6,0 \pm 0,1)$  см.

3.5 Полученную элементарную пробу застежки прокатывают между роликами УСЛ в соответствии с требованиями ГОСТ 30019.4.

3.6 После прокатывания участок элементарной пробы длиной  $(3,0 \pm 0,1)$  см расслаивают вручную, образуя два свободных конца.

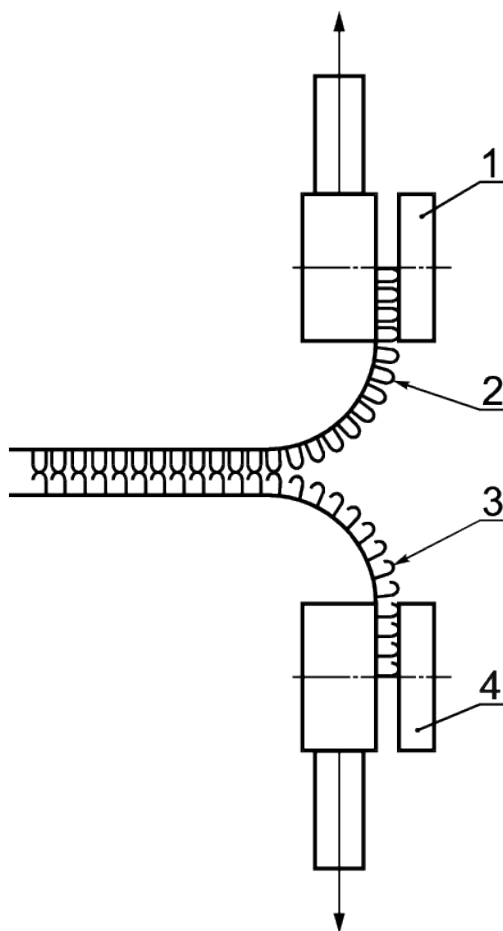
#### 4 Проведение испытаний

##### 4.1 На разрывной машине, снабженной устройством, регистрирующим работу расслаивания (типа Z T—4)

4.1.1 Первоначальное расстояние между зажимами устанавливают равным  $(5,0 \pm 0,1)$  см.

4.1.2 Элементарную пробу заправляют в зажимы разрывной машины (рисунок 1) по всей ширине симметрично нулевой разметке зажима. Свободные участки петельной и крючковой лент заправляют соответственно в верхний и нижний зажимы.

Машину включают в работу.



1 — верхний зажим, 2 — петельная лента, 3 — крючковая лента, 4 — нижний зажим

Рисунок 1

4.1.3 Элементарную пробу подвергают расслаиванию на участке длиной  $(5,0 \pm 0,1)$  см.

4.1.4 Записывают значение работы расслаивания  $A_1$ , зафиксированное при останове стрелки силоизмерителя на шкале измерения работы.

Погрешность при измерении должна быть не более 0,2 Н.

##### 4.2 На разрывной машине, снабженной устройством для записи диаграммы расслаивания (типа Z T—4)

4.2.1 Первоначальное расстояние между зажимами устанавливают равным  $(5,0 \pm 0,1)$  см.