

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ**

**ГОСТ
10213.1—
2025**

ВОЛОКНО ШТАПЕЛЬНОЕ И ЖГУТ ХИМИЧЕСКИЕ

Метод определения линейной плотности

Зарегистрирован

№ 17831

3 марта 2025 г.



**Издание официальное
Кыргызстандарт
Бишкек**

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС)

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом по стандартизации Республики Беларусь

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 28 февраля 2025 г. № 182-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 10213.1—2002

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт) от 30 июня 2025 г. №27-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 10213.1-2025 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

© Кыргызстандарт, 2025

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

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

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВОЛОКНО ШТАПЕЛЬНОЕ И ЖГУТ ХИМИЧЕСКИЕ

Метод определения линейной плотности

Staple chemical fibre and tow
Method for determining linear density

Дата введения 2026-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на химические штапельное волокно и жгут и устанавливает метод определения линейной плотности штапельных волокон и элементарных нитей в жгуте.

Стандарт не распространяется на углеродное, асбестовое и стеклянное волокна.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ ISO 139 Материалы текстильные. Стандартные атмосферные условия для проведения кондиционирования и испытаний

ГОСТ 8074 Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования

ГОСТ 10213.0 Волокно штапельное и жгут химические. Правила приемки и метод отбора проб

ГОСТ 10878 Материалы текстильные. Линейная плотность в единицах текс и основной ряд номинальных линейных плотностей

ГОСТ 19795 Проекторы измерительные. Общие технические условия

ГОСТ 24104 Весы лабораторные. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.eurasia.by), или по указателям национальных стандартов, издаваемых в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями.

3.1 линейная плотность: По ГОСТ 10878.

3.2 кондиционная линейная плотность: Фактическая линейная плотность штапельного волокна или жгута, приведенная к нормированной влажности.

3.3 номинальная линейная плотность: Заданная линейная плотность штапельного волокна или жгута, определенная нормативными документами.

3.4 фактическая линейная плотность: Линейная плотность штапельного волокна или жгута, определенная после предварительного выдерживания в атмосферных условиях по ГОСТ ISO 139.

4 Средства испытаний и вспомогательные устройства

4.1 Для проведения испытания применяют:

- микроскоп инструментальный по ГОСТ 8074 или проектор измерительный по ГОСТ 19795;
- резак с расстоянием между лезвиями $(10,0 \pm 0,1)$ мм;

- весы лабораторные по ГОСТ 24104, специального класса точности, с ценой деления 0,05 мг. Допускается использовать другие весы, имеющие идентичные метрологические характеристики, по нормативным документам;

- доску-укладчик с бархатным покрытием или покрытием из другого материала, обеспечивающим хорошую сцепляемость со штапельным волокном или жгутом; цвет материала — контрастный по отношению к цвету штапельного волокна или жгута;

- зажимы № 1 и № 2;

- гребень однорядный с металлическими иглами (шаг игл — 1 мм, рекомендуемое число игл — 50);

- стекла предметные;

- пинцет с острыми концами;

- кольца резиновые.

5 Порядок подготовки к проведению испытаний

5.1 Из разных мест лабораторной пробы штапельного волокна, отобранного по ГОСТ 10213.0, отбирают элементарную пробу, масса которой в зависимости от длины волокна должна соответствовать указанной в таблице 1.

Таблица 1

Номинальная длина штапельного волокна, мм	Масса пробы, г, не менее
30–40	0,3
41–50	0,35
51–66	0,4
67–80	0,5
81–95	0,6
96–120	0,7

5.2 Из лабораторной пробы жгута, отобранной по ГОСТ 10213.0, отбирают элементарную пробу массой не менее 0,2 г.

5.3 Пробу штапельного волокна или жгута вручную разрыхляют на доске-укладчике и готовят пучок штапельных волокон, осторожно растаскивая штапельные волокна и накладывая их друг на друга параллельно оси штапельных волокон. При этом штапельные волокна на одном конце пучка должны находиться на одной прямой линии.

Чтобы расположить штапельные волокна параллельно друг другу, один конец пучка штапельных волокон зажимают между большим и указательным пальцами левой руки, а свободный конец пучка штапельных волокон захватывают большим и указательным пальцами правой руки на расстоянии 10–15 мм и вытаскивают прядку штапельных волокон из общего пучка штапельного волокна. Не разжимая пальцев правой руки с зажатой в них прядкой, подводят их к концу бородачки, зажатой в левой руке так, чтобы штапельные волокна находились над бородачкой. Расслабив пальцы правой руки, накладывают прядку на ранее зажатые концы бородачки, стремясь расположить все штапельные волокна параллельно друг другу.

В процессе образования пучка штапельных волокон его слегка разглаживают и удаляют незажатые штапельные волокна.

5.4 Пучок штапельных волокон зажимают зажимом № 1 со стороны ровного конца на расстоянии 5 мм при длине штапельного волокна до 40 мм включительно и $\frac{1}{3}$ длины штапельного волокна — при длине штапельного волокна более 40 мм и прочесывают металлическим гребнем. Пучок штапельных волокон прочесывают постепенно, начиная с конца пучка штапельных волокон, медленно продвигаясь к губкам зажима. После этого неровный конец пучка штапельных волокон зажимают вторым зажимом № 1 на расстоянии 30 мм от ровного конца при длине штапельного волокна до 40 мм и $\frac{1}{3}$ длины штапельного волокна — при длине штапельного волокна более 40 мм.

Затем зажим № 1 со стороны ровного конца освобождают, пучок штапельных волокон прочесывают металлическим гребнем и раскладывают на предметное стекло.

5.5 Предметное стекло кладут на бархатную доску. Ровный конец пучка штапельных волокон зажимают зажимом № 2 (при этом зажим с пучком волокон держат в левой руке) и подводят его вплотную к краю предметного стекла. В правую руку берут зажим № 1, которым захватывают концы штапельных волокон, выступающие из пучка, осторожно вытаскивают их и укладывают тонким слоем на предметное стекло, а зажим № 2 кладут на стол. Волокна, уложенные на предметное стекло, накрывают другим предметным стеклом, а зажим № 2 с зажатым пучком штапельных волокон отводят