

Министерство легкой промышленности СССР

ОКН 81 5143

УДК 687.078:677.754

Группа М 58

Госрегистрация _____

УТВЕРЖАЮ

Заместитель начальника
Управления развития трико-
тавной и текстильно-галан-
терейной промышленности
Министерства СССР



И.А. Писинин

544

САСТЕЖА ТРИКОТАЖНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 17-09-145-88

(Взамен ТУ 17-09-145-83)

ТУ 17 УССР 47-9-87

Срок действия с 01.01.89

до 01.01.95

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Омского-техни-
ческой фабрики УКРЕИНИВ

М. Савельев В. Семенюк

01.01.88

Главный инженер Киевского
ПО "Меданпаратура"

В. Н. Семенюк В.Н. Семенюк

01.01.88

Директор Киевской обувной
фабрики им. 3-летия
Космоса Украины

В. П. Герасименко В.П. Герасименко

01.01.88

З - директор Научно-исследова-
тельного института по пер-
еработке искусственных и
синтетических волокон
(УКРЕИНИВ)

И. С. Смирнов И.С. Смирнов

01.01.88

2877918 от 28.09.89

Official stamp and registration information, including a date stamp *28.09.1989*.

1988

Настоящие технические условия распространяются на застёжку текстильную (далее - застёжку), предназначенную для технических целей и товаров народного потребления.

Пример записи обозначения застёжки при ее заказе и в документации другой продукции: "Застёжка текстильная ЗТ-1 или ЗТ-2, или и т.д. по ТУ 17-09-145-88 или "Застёжка текстильная арт. 8046-У или, и т.д. ТУ 17-09-145-88".

В условном обозначении буквы означают:

ЗТ - застёжка текстильная.

Цифры после буквенных обозначений означают порядковый номер заправки.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Текстильная застёжка в готовом виде должна состоять из двух тканых лент одного цвета - петельной и крочковой, соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по действующему технологическому режиму.

1.2. Готовая застёжка должна поставляться в рулонах комплектно (петельная и крочковая ленты однократно длины раздельно намотаны в рулоны) или скомбинированная застёжкой (петельная и крочковая ленты соединенные между собой).

Суммарная длина входящих в застёжку лент в рулоне должна быть не менее 15 м.

Допускаемое отклонение по фактической длине составленных застёжку лент или застёжки от указанной на ярлыке должно быть не более 2%.

ТУ 17-09-145-88

№ п/п	Имя	№ докум.	Дата
1	Петельная	280000/145	1988
2	Крочковая	280000/145	1988
3	Скомбинированная	280000/145	1988

Застёжка текстильная
Технические условия

№ п/п	Имя	Дата
1	2	48

Украинские .

ТУ 17-09-145-88

В рулоне длиной 15 м допускается не более пяти отрезков. На каждые последующие 3 м допускается еще один отрезок.

Минимальная длина отрезка (0,5 + 0,1) м.

Допускается по согласованию с потребителем изменение длины лент или застежки в рулоне, количества и длины отрезков.

1.3. Застежка в готовом виде по физико-механическим показателям должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Заправочные данные петельной и крючковой лент должны соответствовать табл. 2.

1.4. Ленты должны вырабатываться из: нитей капроновых комплексных марки А линейных плотностей: 5,0 текс и 6,7 текс - по ТУ 6-06-С40-77 в 5,0 текс x 4 и 6,7 текс x 2 - по нормативно-технической документации;

нитей капроновых марки А линейной плотности 15,6 текс - по ТУ 6-06-С39-77, ТУ 6-06-586-78;

нитей капроновой трощеной крученой линейной плотности 5 текс x 4 - по ТУ 6-06-С7-75;

монокитей капроновых линейной плотности 3,3 текс - по ТУ 6-06-С107-80, 3,3 текс x 6 и 3,3 текс x 8 - по нормативно-технической документации;

монокитей капроновых диаметром 0,20 мм - по ТУ 6-06-С179-86, диаметром 0,22 или 0,24 мм - по ТУ 6-06-С155-86.

Допускается применять сырье по другой нормативно-технической документации по качеству не ниже указанного в стандартах и технических условиях.

1.5. Застежка должна выпускаться в белом или красном виде. Цвет согласовывается с потребителем.

По нормам устойчивости окраски ленты должны соответствовать ГОСТ 23627-79 в части лент для застежки "молнии".

1.6. Застежка и составляющие ее ленты по внешнему виду

Шифр № ленты
Полное и доп
Шифр № ленты
Полное и доп

№	№	№	№
Шифр	№ ленты	Доп	Шифр

ТУ 17-09-145-88

Лист
3

№ п/п	№ документа	№ листа	№ табл.	№ стр.
1	ГТ-09-1-5-86			

Таблица 1

Но- мер за- рав- ки	Услов- ные обоз- наче- ния	Наименова- ние изде- лия	Ширина застек- ки, мм		Длиней- ная плот- ность г/м, не более	Прочность сцепления лент застекли		Удельное усилие расталки- вания, Н/см, не менее	Код ОКП	
			общая	рабочая часть		напряже- ние по длине σ _д	на сдвиге по ширине σ _ш			
1.	ЗТ-1	Застежка текстильная	26±2	18±1	22,0	68,0	49,0	17,0	0,8	8151436007
2.	ЗТ-2	То же	26±2	18±1	20,0	68,0	49,0	19,0	0,5	8151436000
3.	ЗТ-3	"-	20±2	16±1	14,0	78,0	49,0	19,0	0,5	8151436009
4.	ЗТ-4	"-	20±2	16±1	16,0	78,0	49,0	37,0	1,4	8151436011
5.	ЗТ-5	" "	26±2	18±1	22,0	60,0	40,0	10,0	0,5	8151436016
6.	ЗТ-6	"-	24±2	18±1	22,0	60,0	40,0	12,0	0,5	8151436080
7.	ЗТ-7	"-	25±2	18±1	22,0	60,0	40,0	12,0	0,5	8151436015

Таблица 2

Номер задания	Условное обозначение	Наименование лент	Наименование переплетения	Структура лент			Напряжения лент, мм		Число петель в ленте		Линейная плотность, г/м, не более	
				0	1	2	основ	рабочая часть	основы по всей длине	углы на 1 см		
1.	37-1	Летельная	Основоворсовое неравночное с односторонним закреплением петель воровской основы	Петль кил- роновая 6,7 текс √12 x 130x2 2400 или 220	Монокит кил- роновая 3,3 текс √10x5 √60 или 3,3 текс √10x5 √60	Петль кил- роновая 15,6 текс √39	26±2	20±2	192	39	16x2±2	12
		Крещовая	Основоворсовое с трехточным закреплением петель воровской основы	То же	Монокит кил- роновая диа- метром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	Петль кил- роновая 5 текс/12 √130x4 2 120	26±2	18±1	192	32	17±1	10,0
2.	37-2	Летельная	Основоворсовое с пятиточным закреплением петель воровской основы	"	Монокит кил- роновая 3,3 текс √10x5 √60	То же	26±2	18±1	192	64	17±1	10,0
		Крещовая	Основоворсовое с трехточным закреплением петель воровской основы	"	Монокит кил- роновая диа- метром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	"	26±2	18±1	192	32	17±1	10,0
3.	37-3	Летельная	Основоворсовое с пятиточным закреплением петель воровской основы	"	Монокит кил- роновая 3,3 текс √10x5 √60	"	20±2	16±1	148	56	17±1	6,5
		Крещовая	Основоворсовое с трехточным закреплением петель воровской основы	"	Монокит кил- роновая диа- метром 0,2; 0,22 или 0,24 мм	"	20±2	16±1	148	28	17±1	7,5

Номер закрайки	Основное обозначение	Наименование лент	Наименование перекрестков	Структура нити		Уток	Вязка лент		Число нитей в нити основы по всей ширине		Ширина лент, см	Квадратная плотность, 1/см. кв. основы
				коренная (грунт и кромба)	ворсовая		основная	рабочая часть	коренной (грунт и кромба)	ворсовой		
4.	ST-1	Петельная-В	Основоворсовая с треугольным закреплением петель ворсовой основы	Нить капроновая 6,7 текс /12 130x2 140 или 120	Моннить капроновая 3,3 текс /10x6 140	Нить капроновая 5 текс /12 130x4 120	20+2	16+1	148	56	17+1	9.0
		Крестовая	То же	То же	Моннить капроновая диаметр 0,20 мм 0,22 мм 0,24 мм	То же	20+2	16+1	148	28	17+1	7.0
5.	ST-5	Петельная	Основоворсовая перекивочная с односторонним закреплением петель ворсовой основы	"	Моннить капроновая 3,3 текс /10x8 160 или 3,3 текс /11 или 160	Нить капроновая 15,6 текс /39 или капроновая кромба 5 текс /12 130x4 120	26+2	20+1	192	39	16x2+2	12.0
		Крестовая	Основоворсовая с треугольным закреплением петель ворсовой основы	"	Моннить капроновая диаметр 0,2; 0,22 мм 0,24мм	Нить капроновая 3 текс /12 130x4 120	26+2	18+1	192	32	17+1	10.0
6.	ST-6	Петельная	Основоворсовая с треугольным закреплением петель ворсовой основы	"	Моннить капроновая 3,3 текс /10x8 160 или 3,3 текс /10x6-160	Нить капроновая 15,6 текс /39 или нить капроновая кромба 5 текс /12 130x4 120	24+2	18+1	192	54	16x2+2	12.0
		Крестовая	Основоворсовая с треугольным закреплением петель ворсовой основы	"	Моннить капроновая диаметр 0,22 мм 0,24 мм	Нить капроновая 5 текс /12 130x4 120	24+2	18+1	192	32	17+1	10.0

Лист № 10
 Разработано в ЦИИ
 Москва, ул. Мясницкая, № 27
 Подпись и дата
 Подпись и дата

Продолжение табл. 2

Номер детали	Условное обозначение	Наименование детали	Наименование переплетения	Структура нити			Вязка нити, мм		Число нитей в ленте			Линейная плотность, г/м, не более
				основа	основная	Уток	общая	раздельная	короткой (ступень в ступень)	горизонтальной	вертикальной	
7.	ЭТ-7	Детальная	Сноворопоровое с трехсторонним закреплением нитью поперек в основе	Нить хлопчатобумажная 3-текст № 12 в 13х2 2400 мм 22х	Нить хлопчатобумажная 3-текст № 180 х 6 260 мм 3,3 текст 1,10 х 6 26	Нить хлопчатобумажная 3-текст № 12 130 х 4 220	262	164	192	64	174	12,0
		Красочная	То же	То же	Множественная капроновая нить диаметром 0,24 мм	То же	262	164	192	32	174	10,0

Издательство «Лесхоз» Москва, ул. Мясницкая, 10/12, 125080

для товаров народного потребления должны соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке по ГОСТ 15.007.-61.

Застежка, применяемая в технических изделиях должна соответствовать образцам, согласованным между изготовителем и потребителем.

I.7 Застежка должна выпускаться первым сортом.

I.6. В лентах застежки не допускаются пороки внешнего вида:

участки лент без ворсового покрова;

затяжки ворсовой нити свыше 0,5 см более трех случаев на 1 м;

подплетина в одну нить свыше 0,5 см более трех случаев на 1 м;

участки с неразрезанными двумя смежными рядами петель по ширине лент более трех случаев на 1 м;

дыры, подплетины или петляние утка по кромке;

пятна грязные и масляные, не защищенные растворителем;

кривизна ленты с высотой сегмента более 10 мм на длине 1 м.

(высота сегмента определяется путем нахождения участка ленты с видимой кривизной на металлическую линейку по ГОСТ 427-75 с пределом измерения до 1000 мм и измерения с помощью другой металлической линейки по ГОСТ 427-75 с пределом измерения до 150 и 300 мм прогиба искривленного края ленты по отношению к продольному ребру первой линейки. Измерение производится на расстоянии 500 мм от торца последней).

I.9. В лентах текстильной застежки допускаются следующие пороки внешнего вида:

пропуск крючков в один ряд по ширине ленты;

близна ворсовой основы в одну нить длиной до 5 см.

ТУ 17-09-145-88 ..

Лист

8

I.10. В лентах застежки пороком не считают:
"малозаметные" продольные и поперечные полосы от краевания;
отдельные неразрезанные крючки и крайний ряд по длине в
крючковой ленте.

I.11. На длине ленты I м допускается не более пяти поро-
ков, перечисленных в пунктах I.6 и I.9.

I.12. Недопускаемые пороки и пороки, превышающие размеры,
указанные в пунктах I.6. и I.9. подлежат вырезу на предприятии -
изготовителе.

I.2. Маркировка

I.2.1. Маркировка должна быть четкой не расплывчатой.

На концах каждой ленты застежки должен ставиться штамп
контролера ОТК.

I.2.2. На каждом упакованному месту должен прикрепляться
ярлык с указанием:

наименования организации, в систему которой входит пред-
приятие-изготовитель;

наименование предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименование изделия;

артикула или условного обозначения;

номера партии;

числа комплектов или рулонов застежки;

цвета;

фактической ширины ленты, мм;

общей длины застежки;

даты отправки;

обозначены настоящих технических условий;

штампа ОТК.

Шифр № партии, наименование изделия, наименование организации, наименование изделия, наименование изделия

№ п/п	№ докум.	Подп.	Дата

1.2.3. Ярлык должен быть отпечатан типографским способом. Заполнение данных, которые могут меняться, производят вручную несмываемой краской или спиртовым чернилами.

1.2.4. Транспортная маркировка грузов - по ГОСТ 14192-77 с нанесением манипулятивного знака "Бойтся сырости".

1.3. Упаковка

1.3.1. Готовые ленты раздельно одного цвета (пестельная, кручовая) или заставка одного и того же условного обозначения должна складываться в рулоны длиной от 15 до 50 м без переко- ссы и перевязываться в двух местах любым перевязочным мате- риалом по нормативно-технической документации.

1.3.2. Рулоны лент, пестельной и кручовой, одной длины, ширины и цвета должны комплектоваться попарно в комплекты и перевязываться перевязочным материалом по нормативно-технической документации.

1.3.3. Для транспортирования комплекты лент или рулоны заставки должны упаковываться в деревянные ящики типов I - II и JI по ГОСТ 10350-61, вставные бумагой по ГОСТ 12600-75 или складываться по пять штук в пачки, обертываться бумагой по ГОСТ 12600-75, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354-62 или дру- гим упаковочным материалам по нормативно-технической докумен- тации и перевязываться шпагатом, тесьмой, лентой или другим ма- териалом из хлопчатобумажных волокон, из отходов основного произ- водства по нормативно-технической документации и упаковывать - ся в мешки из упаковочных тканей, нетканого и тканого тар- ного полотна по нормативно-технической документации, ко -

торне по горловине должны перевязываться шпагатом или тесьмой по нормативно-технической документации.

1.3.4. Масса (брутто) грузового места не должна быть более 30 кг.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки - по ГОСТ 16218.0-82.

2.2. Объем партии не должен превышать 5000 м.

Допускается по согласованию с потребителем объем партии изменить.

2.3. Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования изделия;

артикула или условного обозначения;

номера партии;

общей длины застежки или лент в комплекте, м;

числа рулонов застежки или комплектов;

результатов испытаний физико-механических показателей (паспорт)

по номенклатуре, согласованной с потребителем;

даты отправки;

подписи ответственного лица;

обозначения настоящих технических условий.

2.4. Застежка (комплект) до начала приемки должна быть выдержана не менее 24 ч в соответствии с ГОСТ 10681-75.

2.5. Испытания застежки (лент) на устойчивость окраски должны проводиться предприятием-изготовителем на одной партии только в

случае изменения рецептур или технологии окраски.

2.6. Периодичность контроля физико-механических и химических показателей по ГОСТ Е216.1-62.

Показатели: "жирна", "линейная плотность", прочность сцепления лент застежки" изготовитель проверяет на каждой партии.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Сбор проб - по ГОСТ Е126.0-62 в части образцов положений.

Для проверки качества застежки по физико-механическим показателям от каждой партии отбирают по три единицы продукции (комлекта или рулона) застежки.

Из каждой отобранной единицы продукции отбирают по одной точечной пробе длиной (25±1) см.

Точечные пробы отрезают по всей ширине лент или застежки на расстоянии не менее 1 см от начала или конца единицы продукции.

3.2. Определение устойчивости окраски по ГОСТ 9733.0-63; ГОСТ 9733.4-63; ГОСТ 9733.5-63; ГОСТ 9733.27-63.

3.3. Определение линейных размеров - по ГОСТ Е216.1-62.

Общую и рабочую ширину лент застежки измеряют на точечной пробе с изнаночной стороны в трех местах: примерно в середине и на расстоянии 5 см от ее концов наложением линейки сверху на пробу.

3.4. Определение линейной плотности по ГОСТ Е216.2-62.

3.5. Определение прочности сцепления лент застежки (напряжений при срыве по длине, ширине, отрыве в узелкового уселка при расслаивании) производится по ниже приведенной методике, разработанной УкрНИИВ.

3.5.1. Метод отбора проб

3.5.1.1. Отбор и длина точечных проб по п. 3.1.

3.5.1.2. От каждой точечной пробы по всей окружности лент отрезают четыре элементарные в виде полосок на расстоянии не менее 0,2 см от края точечной пробы, распределяя их последовательно по длине.

3.5.1.3. Длина элементарной пробы, см, устанавливается в зависимости от вида испытаний при:

сдвига по длине	- 7,0 ± 0,2
сдвига по ширине	- 5,0 ± 0,2
отрыве	- 5,0 ± 0,2
расставании	- 9,0 ± 0,2

3.5.2. Оборудование

Для проведения испытаний применяют:

устройство УСИ конструкции УкрНИИВ (рис. 1);

машину разрывную типа РМ-30-1 с маятниковым самокмерителем;

машину разрывную типа ЗТ-4 с малоинерционным самокмерителем, снабженную устройством, регистрирующим работу расскалывания застёжки или самоизлучающим устройством для записи диаграммы расскалывания;

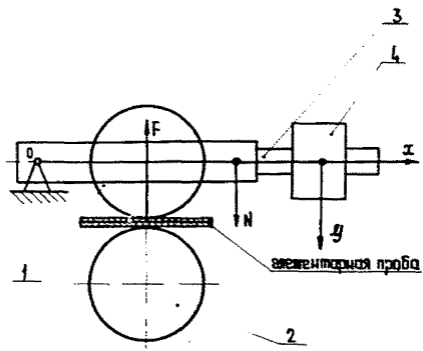
зажим к разрывной машине конструкции УкрНИИВ для закрепления элементарных проб застёжки (рис. 2);

линейку измерительную металлическую с ценой деления 1 мм - по ГОСТ 427-75, обеспечивающую погрешность измерения не более ± 1 мм;

номинам - по ГОСТ 21239-77 и другой нормативно-технической документации;

секундомер - по ГОСТ 5072-79.

Схема заправки элементарной пробы
текстильной застёжки на УСЯ.



- 1 - 2 - прижимной и ведущий
ролики,
3 - прижимная рамка
4 - дополнительный груз

Рис. 1

Схема заправки элементарных проб текстильной заготовки в зажимы разрывной машины.

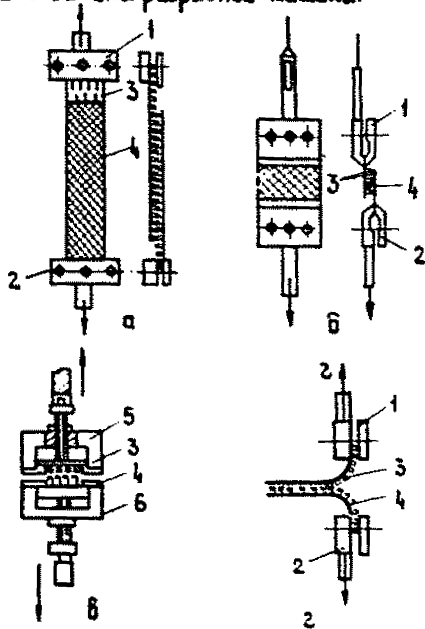


Рис. 2

- а-при сдвиге по длине
- б-при сдвиге по ширине
- в-при отрыве
- г-при раскаивании
- д, е- зажимы разрывной машины
- 3- элементарная проба текстильной заготовки (петельная и крючковая)

3.5.3. Подготовка к испытанию

3.5.3.1. Пробы перед испытанием должны быть выдержаны в свободном состоянии не менее 24 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681-75.

В этих же условиях проводят испытания.

3.5.3.2. Для определения напряжения при сдвиге по длине каждую элементарную пробу петельной и крючковой лент предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной $(2,0^{+0,1})$ см и $(5,0^{+0,1})$ см.

Затем участки обеих лент длиной $(5,0^{+0,1})$ см соединяют между собой ворсовыми покровами внутрь в противоположных направлениях таким образом, чтобы участки петельной и крючковой лент длиной $(2,0^{+0,1})$ см остались свободными (несоединенными) с обеих концов пробы.

3.5.3.3. Подготавливаемые элементарные пробы застёжки, прокатывают четыре раза между роликками устройства (рис.1), попеременно меняя концы заправки пробы между роликками.

При прокатывании застёжки должна обеспечиваться постоянная удельная сила прижатия лент, которая в зависимости от ширины рабочей части застёжки должна регулироваться установкой на рычаге, крепящемся на прижимной раме, дополнительных грузов, указанных в табл. 3.

Удельную силу прижатия лент (f), Н/см, при прокатывании элементарной пробы определяют по формуле:

$$f = \frac{F}{b}$$

где F - усилие прижима лент, Н;

b - ширина рабочей части ленты, см.

Удельная сила пружины приведена в табл. 3.

Таблица 3

Ширина рабочей части ленты, см (6)	Удельная сила пружины ленты, Н/см (7)	Масса дополнительного груза, кг (8)	Усилие пружины ленты, Н (9)
1,6	6,9	0,158	11,0
1,8	6,9	0,207	12,4
2,0	6,9	0,256	13,8

3.5.3.4. Для определения напряжения при сдвиге по ширине и при отрыве петельную и кривонож ленту соединяют ворсовыми покровками внутрь по всей длине пробы и прокатывают в соответствии с п.3.5, 3.3.

3.5.3.5. Для определения удельного усилия расщипывания каждую элементарную пробу предварительно металлической линейкой размечают на два участка: длиной (3,0±0,1) см и (6,0±0,1). Затем петельную и кривонож ленту складывают друг с другом ворсовыми покровками внутрь, соединяют по всей длине участка и прокатывают в соответствии с п.3.5.3.3.

3.5.4. Проведение испытаний

3.5.4.1. Испытание застывки на сдвиг по длине, ширине и отрыв производят на разрывной машине типа РМ-30-1 с маятниковым сомоммерителем.

3.5.4.2. Для определения напряжения при сдвиге по длине ленты ($\sigma_{сд}$ перед началом испытаний на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами (7,0±0,2) см.

Подготовленные в соответствии с п.п. 3.5.3.2 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляют в зажимы приблизительно по центру пос-

Шир. № пробы, Подпись и дата, Шир. № пробы, Подпись и дата, Шир. № пробы, Подпись и дата

ледного без предварительного натяжения по схеме, приведенной на рис. 2 "а".

Для этого свободный конец петлевой части элементарной пробы 3 пропускают в верхний зажим I таким образом, чтобы ее края касались делений, нанесенных на пачках, и зажимают. Затем свободный конец крючковой части элементарной пробы 4 закрепляют в нижний зажим 2. После этого машину включают в работу и приводят в движение нижний зажим 2.

Элементарные пробы, заправленные в зажим, подвергают растяжению и по шкале разрывных нагрузок визуально отмечают максимальное усилие ($P_{сд}$), возникающее при сдвиге лент застежки по длине.

3.5.4.3. При определении напряжения при сдвиге по ширине лент $\sigma_{сд}$ на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами, равное ширине рабочей части застежки в соответствии с табл. 3.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.1.2; 3.5.3.4 и 3.5.3.3 элементарные пробы по кромке заправляют в зажимы по всей их ширине по схеме, приведенной на рис. 2 "б".

Для этого кромку от петельной части элементарной пробы застежки пропускают в верхний зажим I, а крючковой - в нижний зажим 2. Затем машину включают в работу, приводят в движение нижний зажим и по шкале разрывных нагрузок визуально отмечают максимальное усилие $P_{сд}$, возникающее при сдвиге лент застежки по ширине.

3.5.4.4. Для определения напряжения при отрыве σ_0 на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами ориентировочно 2-3 см.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.1.2; 3.5.3.4 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляют в зажимы по схеме рис. 2 "в".

По шкале разрывных усилий фиксируют максимальное усилие P_0 , возникающее при отрыве лент застежки.

3.5.4.5. Определение удельного усилия при расслаивании произ-

№ п/п
№ докум.
Имя, № докум.
Подпись и дата

№ докум.	Имя	Дата
----------	-----	------

водятся на разрывной машине типа ЗТ-4 или на машине РМ-30-1 (фактически сроком на 1 год).

Для определения удельного усилия при расслаивании P_c на разрывной машине устанавливают расстояние между зажимами 5 см.

Подготовленные в соответствии с п.п.3.5.3.5 и 3.5.3.3 элементарные пробы заправляют в зажимы приблизительно по центру по схеме, приведенной на рис. 2 "Г".

Для этого элементарную пробу застёжки на участке $(30 \pm 0,1)$ см разделяют и образуют два свободных конца. Свободный конец петлевой части элементарной пробы 3 пропускают в верхний зажим 1 таким образом, чтобы ее края касались делений, нанесенных на метках, и зажимают зажим. Затем конец крючковой части элементарной пробы 4 закрепляют в нижней зажим 2. После этого машину выключают в работу и приводят в движение нижней зажим 2.

Элементарные пробы, заправленные в зажимы машины, снабженной устройством, регистрирующим работу расслаивания застёжки, подвергают растяжению и на шкале измерения работы визуально отмечают работу расслаивания A_{pc} на участке длиной 5 см.

При отсутствии устройства, регистрирующего работу расслаивания застёжки, усилие при расслаивании Q определяют с помощью самопишущего устройства по диаграмме расслаивания (рис.3).

Проекция на ось абсцисс кривой диаграммы делится на четыре равных отрезка. Из точек деления восстанавливают перпендикуляры до пересечения с кривой диаграммы. Перпендикуляры, восстановленные из точек 2 и 3 деления оси абсцисс, отсекают от кривой участок со значащими точками, ординаты которых и представляют собой значения усилия Q_{pc} в масштабе диаграммы.

Значащие точками на указанных участках являются точки, расположенные на вершинах зубцов диаграммы.

Измерения ординат производят с погрешностью $\pm 0,5$ мм.

Диаграмма рассеивания

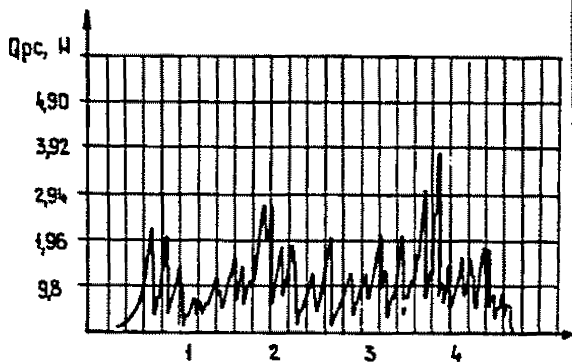


рис 3

Среднее усилие расслаивания определяют как среднее арифметическое из всех значений усилий, замеренных вышеуказанным методом.

3.5.5. Обработка результатов

3.5.5.1. Напряжение, МПа, при сдвиге по длине $\sigma_{сд}$, изгибе $\sigma_{сж}$ и отрыве $\sigma_{от}$ вычисляют по формулам:

$$\sigma_{сд} = \frac{P_{сд}}{S} \quad (1)$$

$$\sigma_{сж} = \frac{P_{сж}}{S} \quad (2)$$

$$\sigma_{от} = \frac{P_{от}}{S} \quad (3)$$

где $P_{сд}$, $P_{сж}$, $P_{от}$ - усилие при сдвиге по длине, изгибе и отрыве, Н;

S - площадь контакта испытываемой части элементарной пробы, см².

За результат испытаний по показателям напряжений принимают среднее арифметическое результатов измерений всех элементарных проб.

Вычисления производят с точностью до первого десятичного знака и округляют до целого числа.

3.5.5.2. Ударное усилие при расслаивании $P_{рс}$, Н/см, определенное на:

1) разрывной машине с регистрирующим работу устройством вычисляют по формуле:

$$P_{рс} = \frac{A_{рс}}{l} \quad (4)$$

где $A_{рс}$ - работа расслаивания, Н·см;
 l - длина рабочей части элементарной пробы, см;
 l - длина испытаний элементарной пробы, см.

Шиф. № докум. Подпись и дата
 Шиф. № докум. Подпись и дата
 Шиф. № докум. Подпись и дата

2) разрывной машине с помощью самопишущего устройства по диаграмме расслабления вычисляют по формуле:

$$P_{pc} = \frac{Q_{pc}}{b} \quad (5)$$

где Q_{pc} - среднее усилие расслабления, Н;
 b - ширина рабочей части элементарной пробы, см.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов измерений всех элементарных проб.

Вычисления производят до второго десятичного знака и округляют до первого десятичного знака.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Текстильную застёжку транспортируют железнодорожным или воздушным видами транспорта мелкими партиями в крытых транспортных средствах в соответствии с Правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. При отправке партий, размер которых позволяет формировать транспортные пакеты, транспортирование груза необходимо производить транспортными пакетами по ГОСТ 21929-76.

4.3. Текстильная застёжка должна храниться в крытых складских помещениях потребителя и изготовителя на стеллажах на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов и защищена от воздействия прямых солнечных лучей и влаги.

5. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. При использовании застёжки в различных изделиях рабочая длина контакта петельной и крючковой лент в застёжке должна быть не менее 3 см (факультативно сроком на I год).

Инв. № 10/01
Подпись и дата
Инв. № 10/01
Подпись и дата
Инв. № 10/01
Подпись и дата

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества текстильной застежки требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

6.2. Гарантийный срок хранения — три года со дня отгрузки застежки в торговлю.

6.3. По истечении гарантийного срока хранения застежка может быть использована по назначению после устранения повреждений на основании предъявления настоящих технических условий.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Владельцы и копиисты документа и печати	Подпис.	Дата
	исключенных	внесенных	любых	исчезнувших					

Исключенных листов и страниц
 Внесенных листов и страниц
 Любых листов и страниц
 Исчезнувших листов и страниц

79 17-09-145-88

Лист № 4

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативно-технической документации, на которую имеются ссылки в технических условиях "Застежка текстильная"

ГОСТ 10.007-61	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения
ГОСТ 427-75	Длины измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 5072-79	Секундомеры механические. Технические условия
ГОСТ 9733.0-66	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окраски к физико-механическим воздействиям
ГОСТ 9733.4-63	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к стиркам
ГОСТ 9733.5-63	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде
ГОСТ 9733.27-63	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению
ГОСТ 10350-61	Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия
ГОСТ 10354-62	Паенак полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 10661-70	Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения
ГОСТ 11600-75	Бумага для упаковки текстильных материалов и изделий. Технические условия
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов
ГОСТ 1.215.1-62	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров

ГОСТ 16218.2-82	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности
ГОСТ 21239-77	Ножницы медицинские. Общие технические условия
ГОСТ 21929-76	Транспортирование грузов пакетами. Общие требования
ГОСТ 23627-79	Изделия текстильно-галантерейные тканые плетеные, вязаные и вязаные метричные и шпунтовые. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения
ТУ 6-06-С7-75	Нить капроновая трехканная крученая
ТУ 6-06-С39-77	Нить капроновая марки А линейной плотности 15,6 текс для трикотажной промышленности
ТУ 6-06-С40-77	Нить капроновая комплексная марки А для текстильно-галантерейной промышленности
ТУ 6-06-С107-80	Нить капроновая комплексная с низкой круткой и мононить для трикотажной промышленности
ТУ 6-06-С155-86	Мононить (леска) капроновая для сеточных тканей
ТУ 6-06-С179-86	Мононить капроновая для изготовления материалов
СТН 09-45-83	Нить капроновая крученая. Технические условия