



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р

---

**ИЗДЕЛИЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫЕ**  
**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСТОЙЧИВОСТИ К МОКРОЙ ОБРАБОТКЕ**  
**ГОСТ 26559—85**

Издание официальное

Цена 3 коп

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Э. В. Савватеева, Г. С. Субботина, Н. Ф. Крюкова**

**ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

**Член Коллегии Н. В. Хвальковский**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 июня 1985 г  
№ 1733**

## ИЗДЕЛИЯ ЧУЛОЧНО-НОСОЧНЫЕ

Метод определения устойчивости к мокрой обработке

Stockings and socks  
Method of determining wet treatment resistanceГОСТ  
26559—85

ОКСТУ 8409

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 июня  
1985 г. № 1733 срок действия установлен

с 01.07.86

до 01.07.91

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на готовые чулочно носочные изделия из всех видов нитей и пряжи и устанавливает метод определения устойчивости к мокрой обработке

Сущность метода заключается в проведении мокрой обработки изделий и последующем определении растяжимости различных участков чулочно носочных изделий

Стандарт применяется при разработке и постановке новой продукции на производство

Стандарт не распространяется на изделия из текстурированных капроновых нитей эластик левой и правой крутки и гладких капроновых нитей, а также на подследники

**1 МЕТОД ОТБОРА ПРОБ**

1.1 Отбор проб — по ГОСТ 9173—76

**2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ**

2.1 Для проведения испытания применяют ванну для замочки изделий, центрифугу типов «Цента», «КП 211», устройство для определения растяжимости марок ПР 2, ПР 3,

термометр ртутный стеклянный лабораторный по ГОСТ 215—73;

секундомер механический по ГОСТ 5072—79,

весы лабораторные по ГОСТ 24104—80,

линейку металлическую по ГОСТ 427—75,

средство моющее синтетическое порошкообразное, не содержащее биологических добавок (энзимов) и отбеливателей, типа «Новость», «Лотос»

Допускается для замочки и отжима (вместо ванны и центрифуги) применять двухбаковую спиральную машину с центрифугой

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3 1 Перед испытанием изделия выдерживают не менее 10 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681—75

3 2. Перед мокрой обработкой изделий устанавливают нагрузки для определения растяжимости

для следа чулочно-носочных изделий из текстурированных нитей и сочетаний их с гладкой капроновой нитью — по ГОСТ 19712—83 Для изделий из других видов нитей и пряжи нагрузку принимают равную 5 кг,

для борта чулок без эластомерной нити — по ГОСТ 19712—83,

для паголенка носков и получулок из текстурированных нитей и сочетаний их с другими видами нитей и пряжи — по ГОСТ 19712—83 Для изделий из других видов нитей и пряжи нагрузку принимают равную 5 кг,

для торса и ножек рейтуз со следом — по ГОСТ 19712—83 Для рейтуз со следом, выработанных из смеси натуральных и искусственных волокон (хлопкосиблоновая, хлопкополинозная и др.), нагрузку принимают, как для изделий из хлопчатобумажной пряжи

3 3 Масса изделий, подготовленных для мокрой обработки, не должна превышать 1 кг.

3 4 Для приготовления моющего раствора используют 3 г стирального средства на 1 дм<sup>3</sup> воды

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4 1 Испытание проводят при температуре моющего раствора  $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$  и модуле ванны 1·20

4 2 Изделия погружают в приготовленный раствор и замачивают в течение  $(10 \pm 0,5)$  мин, перемешивая десять раз руками, изменяя направление и слегка отжимая. Затем три раза промывают при температуре воды  $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$ , также перемешивая руками, изменяя направление и слегка отжимая. Продолжительность каждой промывки  $(3 \pm 0,1)$  мин

4.3. Изделия отжимают руками или в центрифуге в течение  $(1 \pm 0,1)$  мин, складывая каждое изделие пополам и раскладывая равномерно вдоль по окружности центрифуги. При ручном отжиме изделия складывают пополам и отжимают, слабо выкручивая.

4.4. Отжатые изделия расправляют и сушат в подвешенном состоянии в помещении, перекинув изделие через шнур пополам.

4.5. Перед определением растяжимости изделия выдерживают не менее 3 ч в условиях по ГОСТ 10681—75.

4.6. Растяжимость следа всех видов изделий, паголенка полуцук и носков, борта чулок, торса и ножек рейтуз со следом определяют по ГОСТ 19712—83.

## 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Вычисление длины растянутого следа ( $L_{p.c}$ ) проводят по результатам, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов удлинения следа ( $L_x$ ) с точностью до 0,1 мм и округляют до 1,0 мм.

Далее длину растянутого следа вычисляют по формуле

$$L_{p.c} = L_x + 85.$$

5.2. Вычисление периметра растянутого борта, паголенка и ножек рейтуз со следом проводят по результатам испытаний, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов с точностью до 0,1 мм. Полученное значение удваивают и округляют до 1,0 мм.

5.3. Вычисление полупериметра растянутого торса рейтуз со следом до 20-го размера проводят по результатам, снятым со шкалы удлинений устройства для определения растяжимости; подсчитывают среднее арифметическое результатов полупериметра растянутого торса с точностью до 0,1 мм и округляют до 1,0 мм.

Полупериметр растянутого торса у рейтуз со следом, начиная с 20-го размера, вычисляют, как указано в п. 5.2.

**Изменение № 1 ГОСТ 26559—85 Изделия чулочно-носочные. Метод определения устойчивости к мокрой обработке****Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.90 № 3560****Дата введения 01.07.91**

Пункт 1.1 Заменить ссылку: ГОСТ 9173—76 на ГОСТ 9173—86.

Пункт 2.1 Третий абзац дополнить обозначением: КП-220;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Устройство для определения растяжимости при нагрузках меньше разрывных по ГОСТ 19712—89»;

пятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 215—73 на ГОСТ 28498—90;

седьмой абзац изложить в новой редакции: «Весы лабораторные общего назначения 2-го класса точности по ГОСТ 24104—88».

Пункты 3.2, 4.6, 5.1 изложить в новой редакции: «3.2 Перед мокрой обработкой изделий устанавливают нагрузки для определения растяжимости при нагрузках меньше разрывных.

*(Продолжение см. с. 340)*

по ширине чулок без эластомерной нити, торса и паголенка колготок по ГОСТ 19712—89;

по длине торса и паголенка колготок, следа чулочно-носочных изделий по ГОСТ 19712—89.

4.6. Растяжимость при нагрузках меньше разрывных по ширине борта чулок без эластомерной нити, по ширине и длине торса и паголенка колготок, по длине следа чулочно-носочных изделий определяют по ГОСТ 19712—89.

5.1. Периметр растянутого борта чулок без эластомерной нити, периметр и длину растянутого торса и паголенка колготок, длину растянутого следа чулочно-носочных изделий определяют по ГОСТ 19712—89.

Пункты 5.2, 5.3 исключить.

(ИУС № 4 1991 г)

Редактор *Н. Е. Шестакова*  
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб 08 07 88 Подп в печ 30 08 85 0,375 п л 0,375 усл кр отт 0,19 уч изд л.  
Тираж 12000 Цена 3 коп

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак 2033