



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**МАРЛЯ БЫТОВАЯ ХЛОПЧАТОБУМАЖНАЯ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 11109—90**

**Издание официальное**

**БЗ 8—90/670**

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

**Москва**

**МАРЛЯ БЫТОВАЯ ХЛОПЧАТУМАЖНАЯ**

Общие технические условия

Domestic cotton gauze.  
General specifications

ГОСТ

11109—90

ОКП 83 1960

Срок действия с 01.01.92  
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на отбеленную и суровую хлопчатобумажную бытовую марлю.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Отбеленная и суровая марля должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, техническим описанием и технологическим режимом, утвержденным в установленном порядке.

**1.2. Характеристики**

1.2.1. Марля вырабатывается из хлопчатобумажной пряжи линейных плотностей не менее 25 текс (№ 40) и не более 50 текс (№ 20) по ОСТ 17—96, ОСТ 17—362 и нормативно-технической документации.

1.2.2. Марля должна вырабатываться следующих ширин, см:  
отбеленная —  $(65 \pm 1,0)$ ;  $(75 \pm 1,5)$ ;  $(80 \pm 1,5)$ ;  $(90 \pm 1,5)$ ;  $(105 \pm 2,0)$ ,  
суровая —  $(70 \pm 1,0)$ ;  $(80 \pm 1,5)$ ;  $(90 \pm 1,5)$ ;  $(95 \pm 1,5)$ ;  $(96 \pm 1,5)$ ;  $(112 \pm 2,0)$ ;  $(160 \pm 2,5)$ .

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем вырабатывать марлю других ширин.

Ширина кромки должна быть не более 0,5 см, ширина двух кромок с бесчелночных ткацких станков — не более 3,5 см.

---

**Издание официальное**

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Бахрома кромки на пневматических ткацких станках должна быть не более 2 см.

Ширина ткани устанавливается без учета бахромы.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем вырабатывать марлю военного ассортимента без бахромы.

1.2.3. Показатели качества марли приведены в таблице.

Наименование показателя	Норма
Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup> , не более, для марли:	
отбеленной	55
суровой	60
аппретированной суровой	60
Допускаемое отклонение по поверхностной плотности, %, не менее	—5
Допускаемое отклонение по числу нитей на 10 см, %:	
по основе	±2
по утку	±3
Разрывная нагрузка полоски марли размером 50×200 мм, даН(кгс), не менее, для марли:	
отбеленной:	
по основе	8,8(9,0)
по утку	3,4(3,5)
суровой аппретированной:	
по основе	9,8(10,0)
по утку	4,9(5,0)
суровой:	
по основе	7,8(8,0)
по утку	4,9(5,0)
Заполнение поверхности марли, %, не менее	31
Степень белизны отбеленной марли, %, не менее	78

1.2.4. Суровая марля по согласованию изготовителя с потребителем может быть аппретированной.

1.2.5. В бытовой марле не допускаются грубые местные пороки:

  недосеки при недостатке числа нитей утка на 1 см ткани против минимума не более трех нитей;

  близны в две нити;

  подплетины, дыры, масляные и грязные пятна размером более 1 см<sup>2</sup>;

  перекос ткани более 7%.

1.2.6. Поверхностная плотность, число нитей на 10 см по основе и утку, разрывная нагрузка, линейная плотность пряжи, ширина, переплетение, поверхностное заполнение на каждый кон-

кретный артикул должны быть установлены в технических описаниях.

### 1.3. Маркировка

1.3.1. Маркировка марли — по ГОСТ 8737.

1.3.2. Транспортная маркировка марли — по ГОСТ 7000 с нанесением манипуляционных знаков «Бойтесь сырости» и «Крючками непосредственно не брать» по ГОСТ 14192.

### 1.4. Упаковка

1.4.1. Первичная упаковка марли — по ГОСТ 8737.

1.4.2. Упаковка марли для транспортирования и хранения — по ГОСТ 7000.

## 2. ПРИЕМКА

Приемка марли — по ГОСТ 20566.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 20566.

3.2. Определение линейных размеров и поверхностной плотности — по ГОСТ 3811.

3.3. Определение числа нитей на 10 см — по ГОСТ 3812.

3.4. Определение разрывной нагрузки — по ГОСТ 3813.

3.5. Определение белизны — по ГОСТ 18054.

3.6. Определение содержания аппрета — по ГОСТ 25617.

3.7. Определение перекоса — по ГОСТ 14067.

3.8. Заполнение поверхности ткани соответственно по основе, и утку и в целом ( $Z_0$ ,  $Z_y$ ,  $Z_T$ ) в процентах вычисляют по формулам:

$$Z_0 = P_0 d_0; \quad Z_y = P_y d_y; \quad Z_T = Z_0 + Z_y - \frac{Z_0 \cdot Z_y}{100},$$

где  $P_0$  и  $P_y$  — число нитей основы и утка на 100 мм;

$d_0$  и  $d_y$  — диаметры пряжи основы и утка, мм.

Диаметр пряжи ( $d$ ) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$d = \frac{1,25}{\sqrt{\frac{1000}{T}}},$$

где  $T$  — линейная плотность пряжи, текс.

## 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение марли — по ГОСТ 7000.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Госкомлегпромом при Госплане СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. Л. Истомин, В. П. Бобкова, Е. И. Мончак

## 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.11.90 № 2877

3. Срок первой проверки — 1995 г.  
Периодичность проверки — 5 лет

## 4. Взамен ГОСТ 11109—74, ТУ 17 ЭССР 463—87, ТУ 17 Лит. ССР 02—1911—82, ТУ 17 Латв. ССР 0340—88, СТП 13—06—85

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 3811—72	3.2
ГОСТ 3812—72	3.3
ГОСТ 3813—72	3.4
ГОСТ 7000—80	1.3.2; 1.4.3; 4
ГОСТ 8737—77	1.3.1; 1.4.1
ГОСТ 14067—80	3.7
ГОСТ 14192—77	1.3.2
ГОСТ 18054—72	3.5
ГОСТ 20566—75	2; 3.1
ГОСТ 25617—83	3.6
ОСТ 17—96—86	1.2.1
ОСТ 17—362—85	1.2.1

Редактор *Н. Е. Шестакова*  
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*  
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 11.12.90 Подп. в печ. 11.01.91 0,5 усл. и. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л.  
Тир. 7000 Цена 10 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тяж. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2443

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$\text{с}^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с} \cdot \text{А}$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$\text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$\text{с}^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$