



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ
СТЕКЛЯННЫЕ**

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

ГОСТ 6943.0-79 — ГОСТ 6943.13-79

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАНЫ Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. Н. Басков, Л. С. Островская, Т. Я. Косолапова, М. С. Баршай

ВНЕСЕНЫ Министерством химической промышленности

Зам. министра В. П. Юницкий

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ**Метод определения линейной плотности**

Glass textile products.
Method of the determination of the linear density

**ГОСТ
6943.1-79**

Взамен
ГОСТ 6943.1-71;
ГОСТ 6943.3-71

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800 срок действия установлен

с 01.07. 1980 г.
до 01.07. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные комплексные, одиночные, крученые комплексные нити, пряжу, ровинг и устанавливает метод определения линейной плотности в системе текс.

Определение понятия линейной плотности нити, пряжи и ровинга в системе текс и единицы ее измерения — по ГОСТ 10878—70.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. От каждой отобранной по ГОСТ 6943.0—79 единицы продукции отбирают по три пробы в виде мотков и отрезков в соответствии с таблицей.

Линейная плотность нити, пряжи и ровинга, текс	Длина мотка или отрезка, м
До 5 включ.	200
Св. 5 до 80 включ.	100
> 80 > 300 включ.	25
> 300	1

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют:
 мотовило с периметром 1000 ± 2 мм;
 весы лабораторные рычажные 1 и 2-го классов точности по ГОСТ 19491—74;
 квадранты весовые;
 линейку металлическую по ГОСТ 427—75.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед приготовлением мотков и отрезков с каждой единицы продукции отматывают и отбрасывают:
 верхний слой конуса намотки — с патронов, шпуль и бобин;
 верхний слой намотки — с паковок параллельной намотки;
 не менее 10 м — с паковок крестовой намотки.

3.2. Отматывание мотков на мотовиле производят при прохождении нити, пряжи и ровинга через все нитепроводники со скоростью 200 ± 10 или 100 ± 5 м/мин.

Отрезки длиной 1 м отмеряют металлической линейкой.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытания должны проводиться при температуре $18—25^\circ\text{C}$ и влажности воздуха не менее 30 и не более 80%.

4.2. Каждую пробу взвешивают отдельно с погрешностью не более 0,5% от взвешиваемой массы.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Линейную плотность нити, пряжи и ровинга (T) в тексах по каждой пробе вычисляют по формуле

$$T = 1000 \cdot \frac{m}{l},$$

где m — масса отдельного мотка или отрезка, г;
 l — длина нити, пряжи, ровинга в мотке или отрезке, м.

Вычисление производят с точностью по ГОСТ 10878—70.

5.2. Среднее арифметическое результатов испытаний (\bar{M}) вычисляют по формуле

$$\bar{M} = \frac{\Sigma M}{n},$$

где ΣM — сумма результатов испытания;
 n — общее число испытаний.

При использовании среднего арифметического в качестве промежуточного результата его значение должно иметь на одну цифру больше, чем у результатов испытаний.

Если среднее арифметическое является окончательным результатом, его значение должно иметь столько цифр, сколько их у результатов испытаний.

5.3. Для оценки неравномерности по показателю применяют коэффициент вариации.

Коэффициент вариации (C) в процентах вычисляют по формуле

$$C = \frac{\sigma \cdot 100}{\bar{M}},$$

где σ — среднее квадратическое отклонение;

\bar{M} — среднее арифметическое результатов испытаний.

Среднее квадратическое отклонение (σ) вычисляют по формуле

$$\sigma = \sqrt{\frac{\Sigma(M - \bar{M})^2}{n-1}},$$

где $(M - \bar{M})$ — отклонение каждого результата испытания от среднего арифметического.

Вычисление производят с точностью до 0,01% с последующим округлением до 0,1%.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в набор 07.06.79 Подп. в печ. 05.07.79 2,5 п. л. 1,73 уч. -изд. л. Тир. 12000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1568