



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ И  
СМЕШАННЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ РУКАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9857—91

Издание официальное



КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

27 р. 20 к. БЗ 1—92/10



ГОСТ 9857-91, Ткани хлопчатобумажные и смешанные технические для резиноканевых рукавов. Технические условия  
Industrial cotton and mixed fabrics for rubbered hoses. Specifications

**ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ И СМЕШАННЫЕ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДЛЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ  
РУКАВОВ**

ГОСТ

Технические условия

9857—91

Industrial cotton and mixed fabrics  
for rubbered hoses. Specifications

ОКП 83 1811, 83 7840, 82 7662

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на суровые хлопчатобумажные и смешанные технические ткани, применяемые при изготовлении резино-тканевых рукавов и других изделий специального и технического назначения.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Хлопчатобумажные и смешанные технические ткани должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготовляться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Ткани подразделяют на две группы: А и Б.

Ткани группы А применяют для изготовления рукавов и изделий специального назначения.

Ткани группы Б применяют для изготовления резиноканевых рукавов и изделий технического назначения.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Для изготовления тканей применяется:

одиночная и крученая хлопчатобумажная пряжа и крученые комбинированные нити — по РСТ РСФСР 781;

полнамидная комплексная нить линейной плотности 93,5 текс марки А — по ГОСТ 22693;

---

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

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

вискозная техническая нить линейной плотности 183,5 текс — по ТУ 6—06—И123;

полиэфирная комплексная малоусадочная адгезионная нить структуры 111 текс  $\times$  2 — по ТУ 6—13—0204077—17.

1.2.2. Ткани должны выработываться переплетением саржа равносторонняя двухремизная (полотняная).

1.2.3. Длина ткани в рулоне должна быть:

для тканей марок автопнев, бреккерная, кордпнев, кордпнев КНК, рукавная Р-2-20, Р-3, рукавная КНК и кордпнев ВХ — не менее 100 м.

Допускается длина ткани в рулоне менее 100 м, но не менее 50 м, в количестве не более 25 % от партии.

Для тканей группы Б допускается длина ткани в рулоне менее 50 м, но не менее 20 м, в количестве 5 % от партии.

Для ткани марки РХВ длина ткани в рулоне должна быть не менее 130 м.

Допускается длина ткани в рулоне менее 130 м, но не менее 100 м в количестве не более 10 % от партии, и длина менее 100 м, но не менее 25 м, в количестве не более 5 % от партии.

Для ткани марки ТРК-МА длина ткани в рулоне должна быть не менее 150 м.

Допускается длина ткани в рулоне менее 150 м, но не менее 100 м, в количестве не менее 80 % от партии и длина менее 100 м, но не менее 40 м, в количестве не более 20 % от партии.

### 1.3. Характеристика

1.3.1. По физико-механическим показателям хлопчатобумажные и смешанные ткани должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Марки тканей, соответствующие им артикулы и коды ОКП приведены в приложении.

1.3.2. Ткань кордпнев ВХ должна иметь усадку в горячем воздухе по основе и утку не более 2,5 %, ткань ТРК-МА должна иметь усадку в горячем воздухе по основе не более 9,0 %, по утку — не более 5,0 %.

1.3.3. В тканях не допускаются следующие пороки внешнего вида:

- дыры, просечки и пробинны;
- нарушение кромки (рваная, стянутая и провисшая);
- заметная заделка порока (плохо приработанные отрывы основы);
- поднырки групповые;
- масляные пятна, незамытые растворителем;
- утолщенные нити (разные линейные плотности уточных нитей);
- недопустимые пороки внешнего вида подлежат фактическому вырезу на предприятии-изготовителе.

Таблица 1

Марка ткани	Ширина ткани, см	Поверхност- ная плот- ность, г/м <sup>2</sup>	Количество нггел на 10 см		Разрывная нагрузка, по методу, полюски ткани размером									
			по основе	по утку	50×300 мм		25×300 мм		по основе	по утку	по утку			
					длН	кгс	длН	кгс				длН	кгс	
1. Автопнев	146±2	590±30	84±2	88±2	157	160	186	190	—	—	—	—	—	—
2. Бреккерная	110±2	230±15	44±1	44±2	55	57	56	57	—	—	—	—	—	—
3. Кордпнев	107±2	710±35	90±2	84±3	211	215	235	240	108	110	118	120	120	120
4. Кордпнев КНК	135±2	500±30	86±2	90±2	319	325	343	350	162	165	172	175	175	175
5. Кордпнев ВХ	115±2, 129±2	640±35	82±2	44±2	284	290	265	270	142	145	132	135	135	135
6. Рукавная Р-2-20	107±2, 146±2	350±20	104±2	104±3	81	85	93	95	—	—	—	—	—	—
7. Рукавная Р-3	146±3	515±30	90±2	95±3	123	125	137	140	—	—	—	—	—	—
8. РХВ	146±2	460±30	120±2	68±2	137	140	185	190	—	—	—	—	—	—
9. Рукавная КНК	146±2	480±30	78±2	82±2	265	270	285	290	132	135	142	145	145	145
10. ТРК-МА	146±2	375±20	80±2	60±2	275	280	314	320	137	140	157	160	160	160

Продолжение табл. 1

Марка ткани	Удлинение при разрыве по- лоски ткани размером 50×200 мм, %		Толщина ткани, мм	Структура нити		Массовая доля ко- эффициентов нити в ткани, %
	по основе	по утку		по основе	по утку	
1. Автопнев	2±3	16±3	1,20±0,10	Пр. х/б 50 текс×6	100	—
2. Бреккерная	12±3	12±3	1,70±0,10	Пр. х/б 60 текс×4	100	—
3. Кордпнев	26±3	16±3	1,25±0,10	Пр. х/б 27 текс×13	100	—
4. Кордпнев КНК	29±3	25±3	1,18±0,05	НПА 93,5, текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	64±2	36±2
5. Кордпнев ВХ	25±3	15±3	1,50±0,10	НВис 183,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×6	47±2	53±2
6. Рукавная Р-2-20	20±3	15±3	0,90±0,05	Пр. х/б 50 текс×3	100	—
7. Рукавная Р-3	28±3	14±3	1,15±0,05	Пр. х/б 84 текс×3	100	—
8. РХВ	25±3	14±3	1,25±0,10	Пр. х/б 60 текс (ПМ)×4	70±2	30±2
9. Рукавная КНК	27±3	24±3	1,15±0,05	НПА 93,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	64±2	36±2
10. ТРК-МА	26±4	16±4	0,15±0,10	НПА 93,5 текс+Пр. х/б 50 текс (ПМ)×3	42±2	НПА 29±2 НПЭ МА 36±2

## Примечания:

1. В обозначении структуры нити буквы означают: Пр. х/б — пряжа хлопчатобумажная; НПА — нить полиамидная (капроновая); НВис — нить вискозная; НПЭ МА — нить полиэфирная малоусадочная адгезионная; ПМ — пряжа с полимеризованными прядильными машин;

2. Нормы по показателю «Удлинение ткани при разрыве по основе и утку» для полоски размером 25×200 мм вводятся с 01.07.94.

3. По согласованию изготовителя с потребителем допускается выработка тканей других ширины.

4. Ширина кромки у тканей, вырабатываемых на станках СТ, должна быть не более 15 мм, толщина кромки над толщиной фона не должна быть более 0,3 мм.

1.3.4. Ткани должны быть очищены от концов нитей и пуха.

1.3.5. Суммарное количество допускаемых пороков внешнего вида на условную длину рулона 100 м и условную ширину 100 см должно быть не более 20, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование порока	Размер или количество порока для тканей группы	
	А	Б
1. Близна, см, в общей сложности: в одну нить в две нити	30 Не допускается	50 30
2. Пролет, шт., в одну нить в две нити	1 Не допускается	2 1
3. Подлетина до 1 см <sup>2</sup> , шт.	Не допускается	1
4. Поднырки одиночные, см	5	10
5. Местные утолщения (узлы, слезы, сукрутины, шишковатость) не более двукратной толщины ткани, шт.	4	5
6. Забоины, см	5	10
7. Отырн основы, хорошо приработанный, шт.	Не допускается	1
8. Двойник, м	1	1
9. Недосека, шт., в одну нить в две-три нити	Не допускается Не допускается	2 1
10. Затяжки кромок глубиной не более 0,5 см, шт.	Не допускается	10

Примечание. Каждое наименование порока с указанным в табл. 2 размером или количеством оценивают одним пороком.

1.3.6. При отклонении фактической длины и ширины ткани от условных количество допускаемых пороков пропорционально пересчитывают.

#### 1.4. Маркировка

1.4.1. На оба конца ткани в рулоне наносят клеймо с указанием наименования предприятия-изготовителя и номера технического контролера.

Клеймо должно располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии не более 50 мм от конца среза и кромки ткани.

1.4.2. На внешнем конце рулона, кроме клейма, с помощью специальных штампов дополнительно указывают:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование и группу ткани;

ширину ткани, см;  
длину ткани в рулоне, м;  
номер рулона;  
дату изготовления;  
обозначение настоящего стандарта.

1.4.3. На каждый рулон ткани наносят манипуляционные знаки по ГОСТ 14192 «Крючками не брать» и «Беречь от влаги».

### 1.5. Упаковка

1.5.1. Ткани должны быть накатаны в рулоны во всю ширину ровно, без перекосов, без свисания и загиба кромок. Рулоны ткани должны быть перевязаны в двух местах перевязочным материалом из отходов производства или прошиты по всей ширине.

## 2. ПРИЕМКА

2.1. Правила приемки тканей — по ГОСТ 29104.0 со следующим дополнением: качество партии тканей группы А по физико-механическим показателям определяют по наихудшему показателю по результатам испытаний каждого отобранного рулона.

При обнаружении хотя бы одного рулона, не соответствующего по внешнему виду требованиям настоящего стандарта при повторной проверке, всю партию считают не соответствующей требованиям настоящего стандарта.

2.2. Каждую партию тканей сопровождают документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

наименования и группы тканей;

результатов лабораторных испытаний;

номера партии;

количество рулонов в партии;

даты отгрузки;

обозначения настоящего стандарта.

2.3. Массовую долю компонентов нити в ткани изготовитель определяет периодически, не реже 1 раза в месяц.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний проводят повторные испытания на трех партиях подряд до получения положительных результатов.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб для лабораторных испытаний — по ГОСТ 29104.0.

3.2. Проверку качества тканей по внешнему виду проводят путем просмотра их при отраженном свете на браковочно-мерильной машине с наклоном к вертикали под углом 30—35°.

При возникновении разногласий в оценке качества тканей просмотр их проводят при естественном освещении на горизонтальном столе.

3.3. Определение линейных размеров, поверхностной плотности и ширины кромки — по ГОСТ 29104.1 со следующим дополнением:

определение длины ткани в рулоне проводят счетчиками метража с допускаемой относительной погрешностью  $\pm 0,5\%$ ;

для тканей, вырабатываемых на бесчелночных ткацких станках, проводят определение ширины кромки.

Определение ширины кромки.

Ширина кромки — расстояние между двумя крайними нитями кромки, определяют на точечной пробе, которую раскладывают на горизонтальном столе, придавая ей форму прямоугольника. Ширину кромки измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью  $\pm 1$  мм перпендикулярно кромке.

За окончательный результат измерения принимают среднее арифметическое результатов 6 измерений, по три с каждой стороны, равномерно проведенных по всей длине точечной пробы. Вычисления проводят до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

3.4. Определение количества нитей на 10 см по основе и утку — ГОСТ 29104.3.

3.5. Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве — по ГОСТ 29104.4 со следующим дополнением: предварительную нагрузку на пробную полоску устанавливают в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Марка тканей	Предварительная нагрузка для полоски ткани размером							
	50×200 мм				25×200 мм			
	по основе		по утку		по основе		по утку	
	дН	кгс	дН	кгс	дН	кгс	дН	кгс
1. Автопнев	0,98	1,00	0,93	1,00	—	—	—	—
2. Брексерная	0,49	0,50	0,49	0,50	—	—	—	—
3. Кордпнев	0,98	1,00	0,98	1,00	0,49	0,50	0,49	0,50
4. Кордпнев КНК	0,49	0,50	0,49	0,50	0,245	0,25	0,245	0,25
5. Кордпнев ВХ	0,98	1,00	0,98	1,00	0,49	0,50	0,49	0,50
6. Рукавная Р-2-20	0,49	0,50	0,49	0,50	—	—	—	—
7. Рукавная Р-3	0,98	1,00	0,98	1,00	—	—	—	—
8. РХВ	0,49	0,50	0,49	0,50	—	—	—	—
9. Рукавная КНК	0,49	0,50	0,49	0,50	0,245	0,25	0,245	0,25
10. ТРК-МА	0,49	0,50	0,49	0,50	0,245	0,25	0,245	0,25

3.6. Определение толщины ткани и толщины кромки — по ГОСТ 29104.2 со следующим дополнением:

испытания ткани проводят при давлении 5 кПа (50 гс/см<sup>2</sup>);

толщину кромки ткани измеряют в пяти местах с каждой стороны точечной пробы;

при определении толщины кромки выступающие обрезные концы закладных уточных нитей не должны попадать под измерительную площадку толщиномера;

3.7. Определение усадки ткани в горячем воздухе проводят в сухом состоянии — по ГОСТ 29104.9.

3.8. Определение массовой доли компонентов нитей в ткани — по ГОСТ 29104.15.

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

##### 4.1. Транспортирование

4.1.1. Транспортирование тканей — по ГОСТ 7000 со следующим дополнением: при транспортировании рулоны тканей должны находиться в горизонтальном положении.

##### 4.2. Хранение

4.2.1. Хранение тканей — по ГОСТ 7000 со следующим дополнением: рулоны тканей при хранении должны быть уложены на стеллажах или поддонах в горизонтальном положении на расстоянии не менее 1 м от обогревательных приборов, защищены от попадания на них влаги и прямых солнечных лучей.

#### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения, транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения тканей — 12 мес со дня изготовления.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
Справочное

**Марки тканей, соответствующие им артикулы по прейскуранту № 40—11  
(изд. 1989 г.) и коды по общесоюзному классификатору промышленной и  
сельскохозяйственной продукции**

Таблица 4

Марка ткани	Артикул	Код ОКП
Автопнев	2194	83 1811 3080
Бреккерная	2188	83 1811 3050
Кордпнев	2256	83 1811 3120
Кордпнев КНК	2253	83 1811 3100
Кордпнев ВХ	—	83 7842 1001
Рукавная	2360/107	83 1811 3010
Р-2-20	2360/146	83 1811 3020
Рукавная Р-3	2052	83 1811 3070
РХВ	2412	83 1811 3150
Рукавная КНК	2216	83 1811 3090
ТРК-МА	66054	82 7852 4044

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом легкой промышленности СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

Р. И. Варавка, канд. техн. наук (руководитель темы); Т. Н. Сушина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.12.91 № 2282

3. Срок первой проверки — 1997 г.

Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 9857—70

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	3.3
ГОСТ 7000—80	4.1.1, 4.2.1
ГОСТ 14192—77	1.4.3
ГОСТ 23693—77	1.2.1
ГОСТ 29104.0—91	2.1, 3.1
ГОСТ 29104.1—91	3.3
ГОСТ 29104.2—91	3.6
ГОСТ 29104.3—91	3.4
ГОСТ 29104.4—91	3.5
ГОСТ 29104.9—91	3.7
ГОСТ 29104.15—91	3.8
РСТ РСФСР 781—91	1.2.1
ТУ 6—06-И123—85	1.2.1
ТУ 6—13—0204077—17—88	1.2.1

Редактор *Т. П. Шашина*

Технический редактор *Г. А. Терехина*

Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 19.02.92. Подп. в печ. 14.04.92. Усл. п. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,64.  
Тир. 691 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП.

Новопрессненский пер., 3.

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 539