

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

ЛЕНТЫ ТКАНЫЕ ЭЛАСТИЧНЫЕ

Общие технические условия

Дата введения 2001-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ленты тканые эластичные, в дальнейшем ленты, вырабатываемые на лентоткацких станках из всех видов сырья. Готовые ленты используются в швейной, трикотажной, обувной и других смежных отраслях промышленности или могут быть реализованы в торговой сети.

Отраслевой стандарт устанавливает общие технические требования по их изготовлению.

Стандарт используется при производстве, при реализации в торговой сети и сертификации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 15.007-88 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения.

ГОСТ 2226-88 (ИСО 6590-1-83, ИСО 7023-83) Мешки бумажные. Технические условия.

ГОСТ 6904-83 Пряжа хлопчатобумажная суровая крученая для ткацкого производства. Технические условия.

ГОСТ 7000-80 Материалы текстильные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия.

ГОСТ 8871-84 Нить вискозная неокрашенная центрифугального способа получения в бобинах. Технические условия.

ГОСТ 9706-75 Нить вискозная крашеная в массе, бобинного способа получения. Технические условия.

ГОСТ 9733.0-83 Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико - химическим воздействиям.

ГОСТ 9733.1-91(ИСО 105-B01-88) Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к свету.

ГОСТ 9733.3-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к свету в условиях искусственного освещения (ксеноновая лампа).

ГОСТ 9733.4-83 Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окраски к стиркам.

ГОСТ 9733.5-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде.

ГОСТ 9733.6-83 Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окраски к поту.

ГОСТ 9733.27-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению.

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия.

ГОСТ 11600-75 Бумага для упаковки текстильных материалов и изделий. Технические условия.

ГОСТ 16218.0-93 Изделия текстильно-галантерейные. Правила приемки и методы отбора проб.

ГОСТ 16218.1-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров.

ГОСТ 16218.2-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности и массы.

ГОСТ 16218.4-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения плотности.

ГОСТ 16218.9-89 Изделия текстильно-галантерейные. Методы испытаний при растяжении.

ГОСТ 18054-72 (ИСО105-j02-87) Материалы текстильные. Метод определения белизны.

ГОСТ 18081-93 Изделия лентотканые, плетеные и вязанные. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки.

ГОСТ 18827-88 Изделия текстильно-галантерейные тканые, плетеные, вязанные, витые, метrajные и штучные. Виды и размеры поролоков.

ГОСТ 19411-88 Изделия текстильно - галантерейные тканые, плетеные, вязанные, витые, метrajные и штучные. Маркировка и первичная упаковка.

ГОСТ 23627-89 Изделия текстильно-галантерейные тканые, плетеные, витые, вязанные, метrajные и штучные. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения.

ГОСТ 25617-83 Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний.

ГОСТ 26623-85 Материалы и изделия текстильные. Обозначения по содержанию сырья.

ГОСТ Р 51121-97 Товары непродовольственные. Информация для потребителя.

ОСТ 17-360-85 Пряжа хлопчатобумажная и смешанная крученая для текстильно-галантерейного производства. Технические условия.

ОСТ 17-362-85 Пряжа хлопчатобумажная и смешанная суровая кардная одиночная с пневмомеханических прядильных машин для ткацкого производства. Технические условия

3 Технические требования

3.1 Характеристики

3.1.1 Ленты тканые эластичные должны соответствовать требованиям настоящего отраслевого стандарта, технологических режимов и технических описаний, утвержденных в установленном порядке для каждого вида, модели(артикула), рисунка или однородную группу продукции

3.1.2 Ассортимент лент и классификация (коды ОКП) должны соответствовать таблице 1.

Таблица 1 Ассортимент и классификация

Наименование лент	Коды ОКП
Подвязочные, продержечные	81 5121 ✓
Корсетные	81 5122
Бандажные	81 5123
Башмачные	81 5124
Помочные	81 5125
Поясные	81 5126
Отделочные, бельевые, бретелечные	81 5127
Очковые(технические)	81 5128
Протезные (прочие)	81 5129

3.1.3 Ленты по внешнему виду должны соответствовать образцам (эталонам), утвержденным в соответствии с ГОСТ15.007. Для

бельевых лент дополнительно утверждается образец (эталон) по белизне.

3.1.4 Физико-механические показатели, в том числе ширина, количество нитей основы, плотность нитей по утку, Линейная плотность лент, сырье, применяемое для выработки лент, вид переплетения, применяемое оборудование, отделка и другие показатели, не отраженные в разделах отраслевого стандарта, должны быть предусмотрены в техническом описании.

3.1.5 Сырье, применяемое для выработки лент, в том числе латексные нити (резиновые), должно соответствовать требованиям ГОСТ 6904, ГОСТ 8871, ГОСТ 9706, ОСТ 17-360, ОСТ 17-362 и другой действующей нормативной и технической документации.

3.1.6 Ленты могут выпускаться суровыми, отбеленными, крашеными, одноцветными или многоцветными, а также в натуральном цвете используемого сырья и должны быть аппретированными.

Допускается изготовление лент поясных, помочных, подвязочных, отделочных с применением полиэфирной и полиамидной текстурованных нитей, полиакрилонитрильной пряжи и других видов сырья без аппретирования.

Ленты эластичные могут быть с печатным рисунком, с рисунком с применением фотофильм-печати и другими решениями.

3.1.7 Допускаемые отклонения по ширине лент представлены в таблице 2

Таблица 2 Допускаемые отклонения

Ширина лент, мм	Допускаемые отклонения ($\pm$) мм.
5 - 24	1.0
24 - 50	2.0
50 - 90	3.0
90 - 135	4.0
Свыше 135	5.0

3.1.8 Допускаемое отклонение по линейной плотности лент должно быть не более $\pm 5\%$

3.1.9 Остаточное удлинение для лент прорезных, бретельных, подвязочных, поясных, помочных, бельевых, отделочных, корсетных должно быть не более $- 7\%$

3.1.10 Нормы устойчивости окраски лент должны соответствовать требованиям ГОСТ 23627

3.1.11 Качество лент по порокам внешнего вида должно соответствовать требованиям ГОСТ 18827

3.1.12 Предельные растяжения лент представлены в таблице 3

Таблица 3 Предельное растяжение лент

Наименование лент	Предельное растяжение, %
Подвязочные	70—130
Прорезные	85-120
Поясные, помочные, бельевые	70-140
Бретельные	20-50
Отделочные	80-180
Корсетные, прорезные	50-100
Бандажные	80-160
Башмачные, не менее	50
Очковые, не менее	150

3.1.13 Содержание аппрета в лентах представлено в таблице 4.

Таблица 4 Содержание аппрета

Наименование лент	Содержание аппрета, %, не более
Подвязочные, помочные, прорезные прорезные, бретельные, отделочные и бельевые	3.0
Бандажные, корсетные, поясные, башмачные	5.0

Примечание. Допускается выпуск лент без аппретирования с сохранением качества лент и их товарного вида.

3.1.15 Изменение линейных размеров после мокрой обработки (замочки) по длине должно быть не более $- 7\%$.

3.2 Маркировка

3.2.1 Маркировка готовых лент должна осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 19411 со следующим добавлением: На каждую пачку или коробку, единицу продукции приклеивается ярлык. Требования к ярлыку — по ГОСТ 19411 с дополнением реквизитов: обозначение лент для промышленной переработки;

количество катушек;

количество условных вырезов;

общая длина условных вырезов;

для всех типов лент — состав сырья, %;

Примечания.

а) обозначения по содержанию сырья

— по ГОСТ 26623;

б) для лент, реализуемых в торговой сети дополнительной информацией - по ГОСТ Р 51121

3.3 Упаковка

3.3.1 Первичная упаковка тканых эластичных лент должна соответствовать требованиям ГОСТ 19411, ГОСТ Р 51121.

3.3.2 По согласованию с потребителем допускается изменять длину лент в мотке, рулоне, количество отрезков в мотке, рулоне, а также вид намотки, количество условных вырезов, вид упаковки.

4 Правила приемки

Правила приемки - по ГОСТ 16218.0.

5 Методы контроля

Для контрольной проверки качества лент на соответствие их требованиям отраслевого стандарта применяются правила отбора проб и методы испытаний, установленные следующими стандартами

5.1	Отбор образцов и проб	- по ГОСТ 16218.0
5.2	Определение линейных размеров	- по ГОСТ 16218.1
5.3	Определение линейной плотности	- по ГОСТ 16218.2
5.4	Определение плотности	- по ГОСТ 16218.4
5.5	Определение устойчивости окраски к воздействиям:	- по ГОСТ 9733.0-
	а) света	- по ГОСТ 9733.1
	б) света в условиях искусственного освещения	- по ГОСТ 9733.3
	в) стирок	- по ГОСТ 9733.4
	г) дистиллированной воды	- по ГОСТ 9733.5
	д) пота	- по ГОСТ 9733.6
	е) трения	- по ГОСТ 9733.27
5.6	Нормы устойчивости окраски, методы	- по ГОСТ 23627
5.7	Определение изменения линейных размеров после замочки	- по ГОСТ 18081
5.8	Определение содержания аппрата	- по ГОСТ 25617

6 Транспортирование и хранение

6.1 Упаковка при транспортировании, транспортирование и хранение должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 7000 со следующим добавлением:

6.1.1 Ленты для промышленной переработки обертываются бумагой или упаковываются в бумажные мешки марки НМ, Допускается упаковка в пленку из полиэтилена.

Бумага должна соответствовать требованиям ГОСТ 8273, ГОСТ 11600, мешки - ГОСТ 2226, пленка - ГОСТ 10354.

6.1.2 При упаковке допускается применять мешки собственного изготовления.

7 Гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества тканых эластичных лент требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.