# ГОСТ 26095-84 Ткани полиэфирные технические фильтровальные. Технические условия (с Изменением N 1)

ГОСТ 26095-84  
  
Группа М98

       
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР  
  
  
ТКАНИ ПОЛИЭФИРНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫЕ  
  
Технические условия  
  
Polyester industrial filter fabrics. Specifications

ОКП 83 7852

Срок действия с 01.01.85  
до 01.01.90\*  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
\* Ограничение срока действия снято  
по протоколу N 4-93 Межгосударственного Совета  
по стандартизации, метрологии и сертификации  
(ИУС N 4, 1994 год). - Примечание изготовителя базы данных.

РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР  
  
ИСПОЛНИТЕЛИ

Л.Н.Попов, А.В.Романов, И.С.Давыдова, Р.Н.Варавка, Н.Г.Чистякова, Г.К.Щеникова  
  
ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР  
  
Член Коллегии Н.В.Хвальковский  
  
УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 февраля 1984 г. N 518  
  
ВНЕСЕНО Изменение N 1, утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.03.89 N 428 с 01.09.89  
  
Изменение N 1 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 5, 1989 год

Настоящий стандарт распространяется на фильтровальные ткани из полиэфирных комплексных нитей, предназначенные для применения в угольной, химической, металлургической, пищевой и других отраслях промышленности.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фильтровальные технические полиэфирные ткани должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. По физико-механическим показателям фильтровальные полиэфирные ткани должны соответствовать требованиям, указанным в табл.1.

Таблица 1

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| Наименование показателя | Норма для тканей марок | | | |
|  | ТЛФ-5 | ТЛФТ-5 | ТЛФ-6 | ТЛФ-300-2 |
| Поверхностная плотность, г/м | 640±30 | 850±50 | 540±30 | 900±50 |
| Число нитей на 10 см: |  |  |  |  |
| по основе | 140±2 | 160±7 | 50±2 | 94±2 |
| по утку | 65±2 | 80±7 | 50±2 | 46±2 |
| Разрывная нагрузка полоски ткани, даН (кгс), не менее |  |  |  |  |
| для полоски размером 50х200 мм: |  |  |  |  |
| по основе | 745 (760) | 760 (775) | 372 (380) | 1323 (1350) |
| по утку | 392 (400) | 421(430) | 372 (380) | 392 (400) |
| для полоски размером 25х200 мм: |  |  |  |  |
| по основе | 372 (380) | 416 (425) | - | 662 (675) |
| по утку | 196 (200) | 245 (250) | - | 196 (200) |
| Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50x200 мм или 25х200 мм, %, не более: |  |  |  |  |
| по основе | 30 | 70 | 24 | 25 |
| по утку | 18 | 45 | 24 | 16 |
| Воздухопроницаемость при давлении 1,55 кПа, м/м·с | - | 0,075±0,01 | - | - |
| Усадка ткани, %, не более |  |  |  |  |
| в горячем воздухе: |  |  |  |  |
| по основе | 22,0 | 1,5 | - | - |
| по утку | 14,0 | 1,0 | - | - |
| в кипящей воде: |  |  |  |  |
| по основе | 16,0 | - | - | 3,0 |
| по утку | 12,0 | - | - | 3,0 |
| Водопроницаемость, м/м·с, не менее | 1,5·10 | - | - | 2,0·10 |
| Толщина ткани, мм, не более | 1,2 | - | - | 2,0 |
| Структура нити и вид волокна: |  |  |  |  |
| по основе | НПэф 93,5текс х3S100 | | НПэф 111текс х х2Z400х2S300 или НПэфКТ (111текс х2Z100) Z300х2S300 | НПэфКТ 111текс х6S100 |
| по утку | НПэф 93,5текс х3S100 | | НПэф 111текс х х2Z400х2S300 или НПэфКТ (111текс х х2Z100) Z300х2S300 | НПэфКТ 111текс х3S100 |

Примечания:

1. В обозначении марки ткани буквы и цифры означают:  
  
Т - ткань, Л - лавсановая, Ф - фильтровальная, Т - термообработанная; 5, 6, 300-2 - модификации тканей.

2. В обозначении структуры нити буквы означают:  
  
НПэф - нить полиэфирная, НПэфКТ - нить полиэфирная крученая термофиксированная.  
  
  
Марки, соответствующие им артикулы тканей и коды ОКП приведены в справочном приложении.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.3. Ткани должны вырабатываться из полиэфирных комплексных нетермофиксированных и термофиксированных нитей, соответствующих требованиям ГОСТ 24662-81 или другой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.  
  
Ткань марки ТЛФТ-5 должна изготовляться путем термообработки ткани марки ТЛФ-5.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.4. Фильтровальные полиэфирные ткани должны использоваться при температуре:  
  
до 155 °С в воздушной среде,  
  
до 130 °С в жидкой среде и рН среды 2,5-8.

1.5. Ткани должны вырабатываться переплетением саржа равносторонняя двухремизная (полотняная) следующих ширин в сантиметрах:  
  
100, 110 - ТЛФ-5; 96 - ТЛФТ-5; 130, 170 - ТЛФ-6; 110, 135 - ТЛФ-300-2.  
  
Предельное отклонение по ширине тканей ±2 см.  
  
По согласованию изготовителя с потребителем допускается выработка тканей других ширин.

1.6. Длина ткани в рулоне в метрах должна быть не менее или кратной:

50 - для марок ТЛФ-5, идущей под термообработку, и ТЛФ-300-2;

45 - для марки ТЛФТ-5;

40 - " " ТЛФ-6;

20 - " " ТЛФ-5.  
  
Допускается длина ткани в рулоне менее установленной, но не менее, в метрах:

20 не более 3% от партии для марки ТЛФ-5, идущей под термообработку;

15 " " 3% от партии " ТЛФТ-5;  
  
40 " " 5% от партии " ТЛФ-300-2;  
  
20 " " 10% от партии и менее 20 м, но кратное 1,7 м не более 10% от партии - для марки ТЛФ-6.

1.5, 1.6. (Измененная редакция, Изм. N 1).

1.7. В тканях не допускаются следующие пороки внешнего вида:  
  
дыры, подплетины;  
  
близны в две и более нитей;  
  
недосеки в две и более нитей;  
  
рваная и провисшая кромка;  
  
масляные пятна, не замытые растворителем;  
  
отрывы основы, плохо приработанные;  
  
заломы (в ткани марки ТЛФТ-5).  
  
Обезжиренные масляные пятна и нити пороком не считают.

1.8. В ткани марки ТЛФ-6 пороки внешнего вида, перечисленные в п.1.7, не вырезают, а отмечают в начале и конце порока у кромки клеймом "В" (условный вырез).  
  
Расстояние от конца рулона до условного выреза и между условными вырезами не должно быть менее 1,7 м.  
  
Длина условного выреза, отмеченная клеймом "В", в общую меру куска ткани не входит и пороки, расположенные на этой длине, в подсчет общего количества пороков не включают.  
  
В тканях остальных марок пороки внешнего вида, перечисленные в п.1.7, подлежат фактическому вырезу на предприятии-изготовителе.

1.9. Качество тканей по внешнему виду определяют суммарным количеством пороков, указанных в табл.2.

Таблица 2

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Наименование порока | Размер или количество одного порока |
| Близна в одну нить в общей сложности, см | 10 |
| Недосека в одну нить, шт. | 1 |
| Затяжки кромок по утку глубиной до 10 мм, шт. | 10 |

1.10. Каждое наименование порока с указанной в табл.2 размерностью приравнивают к одному пороку.

1.11. Суммарное количество пороков внешнего вида на условную длину куска 100 м и условную ширину 100 см не должно быть более:

20 - для 1-го сорта ткани марки TЛФ-5,

25 - для 2-го сорта;

15 - для марки ТЛФ-6;

10 - для марки ТЛФ-300-2.

1.12. При отклонении фактической длины и ширины куска ткани от условной количество допускаемых пороков пропорционально пересчитывают.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки - по ГОСТ 20566-75.

2.2. Каждую партию ткани сопровождают документом о качестве с указанием:  
  
наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;  
  
марки и артикула ткани;  
  
результатов лабораторных испытаний;  
  
номера партии;  
  
количества рулонов в партии;  
  
обозначения настоящего стандарта.

2.3. Показатели разрывной нагрузки и усадки в горячем воздухе ткани марки ТЛФ-5, идущей под термообработку, показатели разрывной нагрузки ткани марки ТЛФТ-5 и водопроницаемости тканей марок ТЛФ-5 и ТЛФ-300-2 определяются изготовителем периодически не реже 1 раза в квартал.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 1).

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб для лабораторных испытаний - по ГОСТ 20566-75.

3.2. Оценку качества тканей по внешнему виду проводят на браковочно-мерильной машине с наклоном к вертикали под углом 30-35°.  
  
При возникновении разногласий в оценке внешнего вида тканей оценку их проводят при естественном освещении.

3.3. Определение линейных размеров и поверхностной плотности - по ГОСТ 3811-72. Длину и ширину ткани в рулоне определяют на браковочно-мерильной машине.

3.4. Определение числа нитей на 10 см по основе и утку - по ГОСТ 3812-72.

3.5. Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве - по ГОСТ 3813-72.

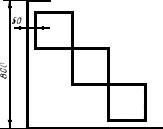
3.6. Определение воздухопроницаемости - по ГОСТ 12088-77 со следующим дополнением: испытания проводят на столике площадью 100 см при давлении по манометру 1,55 кПа (155 мм вод. ст.).

3.7. Определение усадки ткани в горячем воздухе проводится в сухом состоянии по ГОСТ 20713-85.

3.8. Определение усадки ткани в кипящей воде

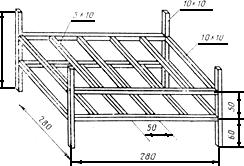
3.7, 3.8. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3.8.1. Отбор элементарных проб  
  
Из точечной пробы ткани выкраивают три элементарных пробы в виде квадратов размером 250х250 мм, с допускаемым отклонением ±1 мм. Схема раскроя указана па черт.1.



Черт.1

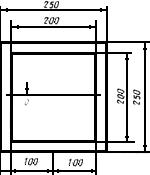
3.8.2. Аппаратура  
  
Прибор нагревательный по ГОСТ 14919-83.  
  
Сосуд для выдерживания проб в кипящей воде.  
  
Решетка (дерево, некоррозийный металл, пластмасса и т.д.) (черт.2). Допускается применять решетку других размеров.



Черт.2

Секундомер.  
  
Весы лабораторные рычажные типа ВЛА-200г-М по ГОСТ 24104-80.  
  
Шаблон для вычерчивания и измерения проб по ГОСТ 20713-85.  
  
Смачиватель НБ по ГОСТ 6867-77, ОП-7 пли ОП-10 по ГОСТ 8433-81.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.8.3. Подготовка к испытанию  
  
На каждой элементарной пробе вычерчивают по шаблону квадрат размером 200x200 мм и наносят четыре метки (против каждой риски на шаблоне). Стороны шаблона располагают вдоль основных и уточных нитей и проводят линию, указывающую направление основы (черт.3).



Черт.3

3.8.4. Проведение испытания  
  
Подготовленные элементарные пробы в расправленном виде раскладывают на решетке.  
  
Сосуд объемом, достаточным для установки в нем решетки, заполняют раствором, содержащим (2±0,001) г смачивателя в 1 л дистиллированной воды. Раствор нагревают до температуры кипения.  
  
Решетку с разложенными элементарными пробами опускают в сосуд с кипящим раствором. Кипячение проб проводят в закрытом сосуде. Пробы должны находиться во взвешенном состоянии.  
  
Заданную температуру обеспечивают выдерживанием сосуда с раствором на нагревательном приборе.  
  
Через 1 ч решетку с разложенными элементарными пробами вынимают из раствора и выдерживают 30 мин в климатических условиях по ГОСТ 10681-75.  
  
Элементарные пробы снимают с решетки и раскладывают на фильтровальной бумаге или сухом полотенце, покрывают этой же бумагой или полотенцем и слегка прижимают рукой для удаления избыточной влаги.  
  
Для определения усадки на квадрат ткани накладывают шаблон и с помощью линейки, прикрепленной на нем, с погрешностью не более 1 мм проводят три измерения в направлении основы и три измерения в направлении утка. Измерения проводят по сторонам квадрата и по средним меткам на нем.

3.8.5. Обработка результатов  
  
Усадку ткани по основе () и по утку () в процентах вычисляют по формуле

ГОСТ 26095-84 Ткани полиэфирные технические фильтровальные. Технические условия (с Изменением N 1),

где 200 - начальное расстояние между метками, мм;  
  
 - средние арифметические значения расстояний между метками из всех измерений проб по основе или утку после выдерживания в кипящей воде, мм.  
  
Вычисления проводят до второго десятичного знака с последующим округлением до первого десятичного знака.  
  
За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов испытаний трех элементарных проб.

3.9. Определение водопроницаемости - по ГОСТ 20252-74.

3.10. Определение толщины - по ГОСТ 12023-66 со следующим дополнением: испытания проводят при давлении 5 кПа (50 гс/см).

3.11. Ткани должны испытываться в климатических условиях по ГОСТ 10681-75. Перед испытанием их предварительно выдерживают в развернутом виде в этих же условиях не менее 24 ч.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ткани должны быть накатаны в рулоны во всю ширину ровно без перекосов, без свисания и загиба кромок на полые деревянные или поливинилхлоридные валики, соответствующие требованиям нормативно-технической документации.  
  
Допускается намотка на один валик рулонов ткани длиной менее установленной.

4.2. На оба конца куска ткани должно наноситься 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 края среза и кромки ткани.

4.3. На внешнем конце рулона кроме клейма с помощью специальных штампов дополнительно указывают:  
  
товарный знак предприятия-изготовителя;  
  
марку и артикул ткани;  
  
ширину ткани, см;  
  
номер рулона;  
  
дату выпуска;  
  
обозначение настоящего стандарта.  
  
Для ткани марки ТЛФТ-5 реквизиты указывают на ярлыке, прикрепляемом к рулону ткани.

4.4. Рулоны ткани должны быть упакованы в чехлы из нетканого тарного полотна, синтетических тканей, соответствующих требованиям нормативно-технической документации, упаковочной ткани по ГОСТ 5530-81 или полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354-82 или пленку ПВХ техническую с регенератом искусственных кож по ТУ 17-21-385-81\*.  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
\* ТУ не приводятся. За дополнительной информацией обратитесь по ссылке. - Примечание изготовителя базы данных.  
  
  
Рулоны ткани должны быть перевязаны в двух местах перевязочным материалом из отходов производства или прошиты по всей ширине.  
  
При перевозке в контейнерах допускается по согласованию между изготовителем и потребителем рулоны ткани не упаковывать. 

4.5. На каждый упакованный рулон ткани наносят манипуляционный знак по ГОСТ 14192-77 "Крюками непосредственно не брать".  
  
При транспортировании ткани без упаковки манипуляционный знак наносят непосредственно на внешний конец рулона.  
  
На каждый упакованный рулон ткани прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовители, товарного знака;  
  
марки и артикула ткани;

номинальной ширины ткани, см;  
  
длины ткани в рулоне, м;

номера рулона;  
  
номера партии;  
  
даты выпуска;  
  
количество отрезов (при намотке короткомерных рулонов на один валик);  
  
обозначения настоящего стандарта.

4.4, 4.5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

4.6. Транспортирование и хранение - по ГОСТ 7000-80 со следующими дополнениями:  
  
при транспортировании рулоны ткани должны находиться в горизонтальном положении;  
  
рулоны ткани при хранении должны быть уложены на решетках в горизонтальном положении на расстоянии не менее 1 м от обогревательных приборов.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.2. Гарантийный срок хранения тканей - 24 мес со дня изготовления.

## ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное). Марки тканей, соответствующие им артикулы по прейскуранту N 42-05 (изд. 1981 г.), N 42-05-1981/12-26 и коды по Общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Марка ткани | Артикул ткани | Код ОКП |
| ТЛФ-5 | 56190 | 83 7852 1145 09 |
| ТЛФТ-5 | 56295 | 83 7852 1187 08 |
| ТЛФ-6 | - | 83 7852 1103 05 |
| ТЛФ-300-2 | 56244 | 83 7852 1090 05 |

Электронный текст документа  
сверен по:  
официальное издание  
М.: Издательство стандартов, 1984