

**МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ****Метод определения устойчивости к многократному изгибу****ГОСТ  
6943.9—79**Glass textile products.  
Method of dynamic bending resistance determination

ОКСТУ 5950

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 мая 1979 г. № 1800 срок введения установлен****с 01.07.80****Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные ткани и устанавливает метод определения устойчивости к многократному изгибу.

**1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ**

1.1. От каждого отобранного по ГОСТ 6943.0—93 рулона ткани отрезают пробу длиной 0,2 м. Из каждой пробы, отступив не менее 50 мм от кромки ткани, выкраивают 10 полосок по основе и 10 по утку размером 20·200 мм.

**2. АППАРАТУРА**

2.1. Для проведения испытания применяют: изгибатели типов УИТ-2 (АИТН-1) и ДП-<sup>5</sup>/<sub>3</sub> с изгибающей головкой конструкции ЦНИИХБИ; линейку металлическую по ГОСТ 427—75; клей казеиновый, канцелярский или другой по нормативно-технической документации.

**3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ**

3.1. Ткань с подвижной структурой или с тенденцией к закручиванию, осыпанию краев перед выкраиванием проклеивают по концам полосок клеем таким образом, чтобы в середине каждой полоски оставалась непроклеенная часть размером 100±10 мм. Для отверждения клеящего вещества полоски ткани выдерживают на воздухе не менее 4 ч.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Из каждой полоски ткани выдергивают с обеих сторон крайние продольные нити так, чтобы ширина каждой полоски была доведена до 10 мм, а крайние продольные нити были неповрежденными и не отделялись от полоски.

Ширину полоски в середине измеряют линейкой.

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Климатические условия испытаний — по ГОСТ 6943.1—94.

4.2. Угол качения верхнего зажима изгибателя равен  $\pm 90^\circ$ , радиус закругления изгибающих губок — 0,2 мм.

Величина нагрузки на нижний зажим прибора для тканей с номинальной толщиной до 0,1 мм — 3 Н; на каждые последующие 0,1 мм толщины ткани нагрузка увеличивается на 1 Н.

Частота качания изгибающих головок —  $100 \pm 5$  циклов (двойных изгибов) в минуту.

4.3. Один конец полоски заправляют в нижний зажим и закрепляют. Другой конец, слегка натягивая и выравнивая рукой, заправляют в верхние изгибающие и зажимные губки. Зажимными губками закрепляют полоску, а изгибающие губки приводят в соприкосновение с поверхностью ткани.

4.4. При разрыве полоски снимают показания соответствующего счетчика.

Одновременно на приборе испытывают три полоски.

#### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов всех испытаний.

5.2. Протокол испытаний приведен в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
*Обязательное*

#### ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

Протокол испытаний должен содержать:  
наименование продукции;  
номер партии;  
результаты испытаний;  
среднее арифметическое результатов всех испытаний;  
дату испытаний;  
обозначение настоящего стандарта;  
фамилию лица, проводившего испытания.

**ПРИЛОЖЕНИЕ. (Введено дополнительно, Изм. № 1).**