

**ГОСТ 6943.13—94
(ИСО 3375—75)**

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ С Т А Н Д А Р Т

СТЕКЛОВОЛОКНО

Метод определения жесткости ровинга

Издание официальное

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к**

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным Техническим комитетом ТК 63 «Стеклопластики. Стекловолокно и изделия из них»

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21 октября 1994 г.)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт |
| Республика Армения | Армгосстандарт |
| Республика Беларусь | Белстандарт |
| Республика Грузия | Грузстандарт |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Кыргызская Республика | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |
| Украина | Госстандарт Украины |

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации межгосударственный стандарт ГОСТ 6943.13—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4 Настоящий стандарт содержит полный аутентичный текст ИСО 3375—75 «Стекловолокно. Определение жесткости ровинга», с дополнительными требованиями, отражающими потребности экономики страны.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 6943.13—79

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТЕКЛОВОЛОКНО

Метод определения жесткости ровинга

Textile glass.
Method for determination of stiffness of roving

Дата введения 1996—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод определения жесткости ровинга из стекловолокна.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 6943.0—93 Стекловолокно. Правила приемки

ГОСТ 12423—66 Пластмассы. Условия кондиционирования и испытаний образцов (проб)

3 Определение

Жесткость ровинга определяется расстоянием между центрами двух свисающих концов пробы одинаковой длины.

4 Отбор проб

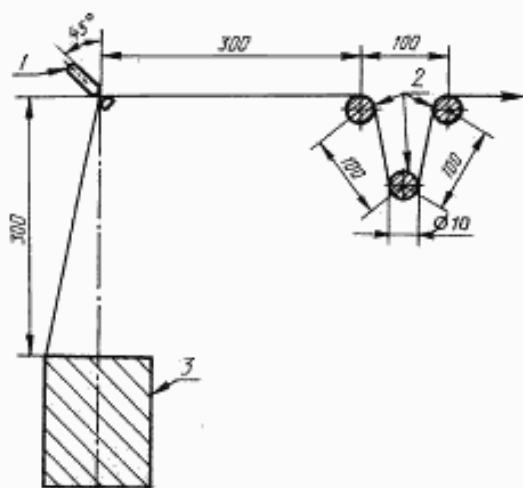
Единицы продукции отбирают по ГОСТ 6943.0.

5 Аппаратура

5.1 Устройство для контролируемой размотки ровинга (рисунок 1).

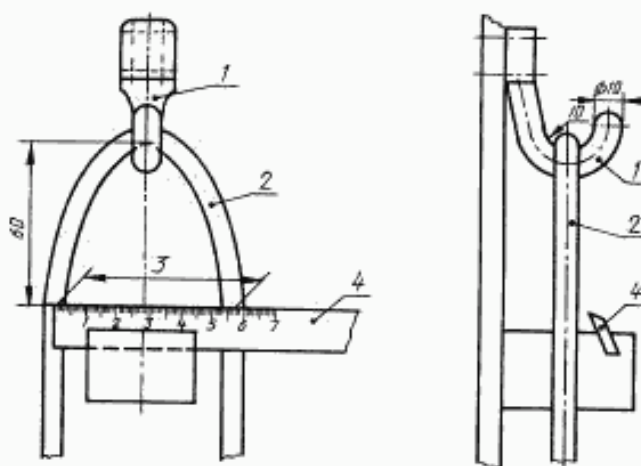
5.2 Устройство для определения жесткости ровинга, состоящее из металлического крючка круглого сечения и скользящей шкалы или металлической линейки по ГОСТ 427, расположенной на расстоянии (60 ± 3) мм ниже точки подвеса (рисунок 2).

Издание официальное



Условные обозначения:
1 — направляющее ушко; 2 — ролики из нержавеющей стали или аналогичного материала; 3 — единица продукции

Рисунок 1 — Устройство для контролируемой размотки ровинга



Условные обозначения:
1 — крючок из нержавеющей стали или аналогичного материала; 2 — проба; 3 — расстояние на шкале, равное жесткости ровинга; 4 — скользящая шкала

Рисунок 2 — Устройство для определения жесткости ровинга

6 Подготовка к испытанию

Единицы продукции, отобранные по ГОСТ 6943.0, кондиционируют в течение 48 ч в стандартной атмосфере 23/50 по ГОСТ 12423 либо другой, предусмотренной ГОСТ 12423.

Испытания проводят в этих же условиях.

7 Проведение испытания

7.1 Ровинг разматывается со скоростью около 100 мм/с с внешней стороны, как указано на рисунке 1, продергивается через направляющее ушко и пропускается вокруг металлических роликов.

7.2 Перед отбором проб из верхнего слоя отматывают и отбрасывают не менее 10 мм от каждой отобранной единицы продукции. Для испытания от каждой единицы продукции отбирают пять проб в виде отрезков длиной (500 ± 5) мм.

7.3 Каждую пробу помещают на крючок устройства таким образом, чтобы с обеих сторон свешивались концы одинаковой длины, и выдерживают до начала измерения (30 ± 5) с.

7.4 Сердину конца пробы, свисающей по левую сторону от крючка, совмещают с нулевой отметкой на скользящей шкале или металлической линейке и измеряют расстояние до середины другого конца, свисающего по правую сторону от крючка, т. е. расстояние между центрами свисающих концов ровинга.

8 Обработка результатов

Жесткость ровинга определяют измерением расстояния между центрами свисающих концов ровинга с точностью до 1 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое определение жесткости пяти проб.

9 Протокол испытания

Результаты испытания должны быть представлены в протоколе, который включает: наименование продукции;

номер партии;
характеристику ровинга;
условия кондиционирования и испытания проб;
результаты испытания;
обозначение настоящего стандарта;
подпись лица, проводившего испытание.

МКС 59.100.10

И19

ОКСТУ 5950

Ключевые слова: ровинг, испытание на жесткость, аппаратура для испытания
