
ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ (EASC)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
30019.1—
2021

ЗАСТЕЖКА ТЕКСТИЛЬНАЯ

Общие технические условия

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 15502

22 марта 2021 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС)

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом по стандартизации Республики Беларусь

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 19 марта 2021 г. №138-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба "Туркменстандартлары"
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 30019.1-93

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАСТЕЖКА ТЕКСТИЛЬНАЯ
Общие технические условияTextile fastener
General specifications

Дата введения _____

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на застежку текстильную (далее — застежку), предназначенную для использования в технических целях (в объектах техники), а также для промышленной переработки (изготовления продукции легкой промышленности, товаров народного потребления и т. п.) и реализации через торговую сеть.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 7000 Материалы текстильные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 9733.0-83 Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям
- ГОСТ 9733.4 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к стиркам
- ГОСТ 9733.5 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде
- ГОСТ 9733.6 Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окрасок к «поту»
- ГОСТ 9733.27 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению
- ГОСТ 14192 Маркировка грузов
- ГОСТ 16218.0 Изделия текстильно-галантерейные. Правила приемки и метод отбора проб
- ГОСТ 16218.1 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
- ГОСТ 18827 Изделия текстильно-галантерейные тканые, плетеные, витые, вязанные метражные и штучные. Виды и размеры пороков
- ГОСТ 19411 Изделия текстильно-галантерейные тканые, плетеные, вязанные, витые метражные и штучные. Маркировка и первичная упаковка
- ГОСТ 25506 Полотна текстильные. Термины и определения пороков
- ГОСТ 30019.2 Застежка текстильная. Метод определения прочности сдвига по длине и ширине
- ГОСТ 30019.3 Застежка текстильная. Метод определения прочности расслаивания
- ГОСТ 30019.4 Застежка текстильная. Метод определения прочности отрыва
- ГОСТ 30197 Застежка текстильная. Метод определения долговечности соединения
- ГОСТ ISO 3758 Изделия текстильные. Маркировка символами по уходу

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по каталогу, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если на стандарт дана недатированная ссылка, то следует использовать стандарт, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого стандарта. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применяются термины и определения в соответствии с ГОСТ 25506, ГОСТ 18827, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 застежка текстильная: Разъемное изделие, состоящее из двух ворсовых лент (петельной и крючковой), соединенных между собой за счет проникновения их элементов сцепления друг в друга.

3.2 лента петельная: Составляющая застежку лента, элементы сцепления которой представляют собой замкнутые петли (разворсованные или неразворсованные) из синтетической нити, образующие ворсовую поверхность.

3.3 лента крючковая: Составляющая застежку лента, элементы сцепления которой представляют собой регулярно расположенные петли с односторонними боковыми надрезами (крючки) из синтетической нити, образующие ворсовую поверхность.

Примечание — Разновидностью ленты крючковой является лента грибковая. Лента грибковая — это составляющая застежку лента с регулярно расположенными элементами сцепления грибовидной формы из синтетической нити, образующими ворсовую поверхность.

3.4 ворсовая поверхность: Лицевая сторона составляющих застежку лент, на поверхности которой расположены элементы сцепления (петли или крючки), образованные в процессе ткачества из нитей ворсовой основы.

3.5 рабочая часть застежки: Ворсовые поверхности крючковой и петельной лент, образующих застежку (без кромок).

3.6 рабочее состояние застежки: Состояние, в котором две ворсовые ленты (петельная и крючковая) путем зацепления их ворсовых поверхностей соединены между собой.

Примечание — Нерабочее состояние застежки — это состояние, в котором две ворсовые ленты (петельная и крючковая) не соединены между собой.

3.7 прочность застежки: Способность застежки выдерживать определенную нагрузку без отделения или смещения составляющих ее лент относительно друг друга.

3.8 сдвиг лент застежки: Процесс смещения лент застежки относительно друг друга параллельно плоскости их сцепления (контакта) без изменения расстояния между ними.

3.9 усилие сдвига по длине/ширине: Показатель прочности застежки, характеризующий сопротивление сдвигу лент по длине/ширине относительно друг друга.

3.10 отрыв лент застежки: Процесс отделения лент застежки относительно друг друга перпендикулярно плоскости их сцепления (контакта).

3.11 усилие отрыва: Показатель прочности застежки, характеризующий сопротивление отрыву лент друг от друга.

3.12 расслаивание застежки: Процесс отделения лент застежки друг от друга путем перемещения их концов перпендикулярно плоскости сцепления (контакта).

3.13 удельное усилие расслаивания: Показатель прочности застежки, характеризующий сопротивление расслаиванию ее, определяемый отношением величины усилия расслаивания к ширине рабочей части застежки.

3.14 долговечность соединения застежки: Способность застежки в течение определенного времени при многократных воздействиях усилий соединения и расслаивания сохранять работоспособность.

3.15 деформированные крючки одного продольного ряда: Крючки, отличающиеся по форме и выступающие над уровнем ворсовой поверхности.

3.16 волнистость ленты: Неровная поверхность ленты, вызывающая ее неполное прилегание к плоскости и заметная в рулоне.

3.17 единица продукции: Рулон петельной или крючковой ленты.

3.18 комплект: Петельная и крючковая ленты, отдельно намотанные в два рулона или соединенные между собой и намотанные в один рулон, одинаковой длины, номинальной ширины и цвета.

4 Технические требования

4.1 Застежка должна соответствовать требованиям настоящего стандарта, технического описания, образцу-эталону и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

По согласованию с заказчиком застежка может отличаться от образца-эталона.

4.2 Техническое описание должно содержать следующую информацию:

- наименование изделия;
- описание внешнего вида;
- назначение и условия эксплуатации;
- фирменное (торговое) наименование изделия (при наличии);
- виды применяемого сырья;
- линейная плотность сырья;
- линейные размеры и их допускаемые отклонения;
- цвет;
- нормы показателей прочности, долговечности соединения застежки;
- длина единицы продукции;
- количество единиц продукции в упаковке.

При необходимости в техническом описании могут быть установлены дополнительные требования.

4.3 Застежка должна соответствовать требованиям таблицы 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя для застежки с номинальной шириной, мм			
	до 15 включительно	свыше 15 до 30 включительно	свыше 30 до 60 включительно	свыше 60 до 100 включительно
1 Прочность застежки:				
- усилие сдвига по длине, Н, не менее	25	50	90	180
- удельное усилие расслаивания, Н/см, не менее	0,5	0,5	0,5	0,5
- усилие сдвига по ширине, Н, не менее	20	20	20	20
- усилие отрыва, Н, не менее	5,5	7,5	15,0	15,0
2 Устойчивость окраски, балл, не менее:				
- к «поту»	4			
- к сухому трению	4			
- к стирке	4			
- к дистиллированной воде	4			

4.4 Застежку изготавливают различных цветов, а также неокрашенной, неотбеленной, отбеленной.

4.5 Застежку изготавливают следующей номинальной ширины от 5 мм до 100 мм.

Допускаемое отклонение фактической ширины застежки от номинальной должно быть:

- ± 2 мм для застежки с номинальной шириной до 30 мм включительно;
- ± 3 мм для застежки с номинальной шириной свыше 30 мм.

4.6 Соединение застежки должно быть долговечным. Нормативное значение долговечности соединения застежки устанавливается в техническом описании.

4.7 Застежка выпускается без деления на сорта.

4.7.1 Наименование, допускаемое число и размеры порока на кусок ленты условной длины — в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

Наименование порока	Допускаемое число и размеры порока на кусок ленты условной длины
Ворсовая плешина	Не допускается
Дыра	Не допускается
Залом	Не допускается
Групповые вытянутые или разорванные в процессе ворсовые петли	Не допускается
Затек краски	Не допускается
Осыпание края кромки, полученной в процессе разрезания	Не допускается

Окончание таблицы 2

Наименование порока	Допускаемое число и размеры порока на кусок ленты условной длины
Петляние нити по краю	Свыше 0,2 см по ширине ленты
Подплетина	Не более 3 (размером до 0,5 см включительно)
Кривизна	Не более 3 см
Пятна грязные	Площадью не более 0,5 см ²
Участки крючковой ленты с неразрезанными поперечными рядами петель	Не более 3 (не более двух смежных рядов)
Пропуск крючков одного ряда: - поперечного - продольного (кроме крайнего)	Допускается До 5 см включительно
Деформированные крючки одного продольного ряда	Не более 10 см
Волнистость ленты	Допускается

4.7.2 Допускаемое число пороков на кусок ленты условной длины 1 м не должно быть более пяти.

При отклонении фактической длины куска ленты от условной число допускаемых пороков соответственно пересчитывают.

4.7.3 В лентах застежки пороком не считают:

- малозаметные продольные и поперечные полосы от крашения;
- неразрезанные петли крайнего продольного ряда и отдельные петли крючковой ленты;
- отдельные вытянутые или разорванные петли петельной ленты.

Недопускаемые пороки и пороки, превышающие размеры, указанные в таблице 2, должны быть вырезаны.

4.8 Требования к сырью и материалам

Для изготовления застежки применяют сырье и материалы, которые должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов или сырье и материалы, которые должны соответствовать техническим требованиям изготовителя.

4.9 Комплектность

4.9.1 Застежка должна выпускаться в рулонах комплектно.

Допускается по согласованию с заказчиком ленты застежки выпускать отдельно.

Допускается комплектовать ленты застежки разного цвета.

4.9.2 Номинальная длина рулона — 25 м.

Допускается по согласованию с заказчиком выпускать рулоны других номинальных длин.

4.9.3 В рулоне ленты застежки на длину 10 м или комплекте, состоящем из двух рулонов петельной и крючковой лент длиной 10 м каждый, допускается не более трех отрезков в каждом рулоне; на каждые последующие 3 м ленты застежки или комплекта допускается еще один отрезок.

4.9.4 Допускаемое отклонение фактической длины застежки или составляющих ее лент от номинальной должно быть не более 2 %.

4.9.5 Длины отрезков петельных и крючковых лент в рулонах могут быть разными.

4.9.6 Минимальная длина отрезка ленты для застежки, предназначенной для розничной торговли, должна быть не менее 0,5 м.

Минимальная длина отрезка ленты для застежки, предназначенной для промышленной переработки и для застежки технического назначения, зависит от назначения застежки и согласовывается с заказчиком.

4.9.7 Застежка длиной менее указанной в 4.10.6 может быть отнесена к мерному лоскуту. К мерному лоскуту относят застежку, длина которой от 10 см до 49 см.

4.10 Маркировка

4.10.1 Маркировка застежки — по ГОСТ 19411, с указанием номинальной ширины застежки и при поставке лент отдельно — элементов скрепления ленты (крючки или петли).

4.10.2 Маркировка символами по уходу за застежками, предназначенных для изготовления продукции легкой промышленности, — по ГОСТ ISO 3758.

4.10.3 Маркировка застежки при транспортировании остается первичной с указанием манипуляционного знака «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192.

4.11 Упаковка

4.11.1 Первичная упаковка — по ГОСТ 19411 со следующим дополнением.

Длина единицы продукции и количество единиц продукции в упаковке устанавливаются в техническом описании.

4.11.2 Упаковка для транспортирования — по ГОСТ 7000.

Допускается транспортировать застежку в первичной упаковке по 4.11.1.

5 Правила приемки

5.1 Правила приемки — по ГОСТ 16218.0 со следующими дополнениями.

5.1.2 Застежки принимают партиями. За партию принимают количество застежек одной номинальной ширины, цвета, оформленное одним документом, удостоверяющим его качество (документом о качестве). Документ о качестве должен включать:

- наименование продукции;
- наименование и местонахождение изготовителя (юридический адрес, включая страну);
- фирменное (торговое) наименование (при наличии);
- виды применяемого сырья;
- линейные размеры;
- количество комплектов (рулонов);
- отметку о соответствии продукции требованиям настоящего стандарта;
- дату изготовления (месяц, год);
- номер партии;
- обозначение настоящего стандарта;
- дату оформления документа о качестве (месяц, год);
- подпись лица, ответственного за качество.

5.1.3 Каждую партию застежки подвергают приемо-сдаточным испытаниям.

Проверке соответствия маркировки и упаковки, внешнего вида, линейных размеров показателей по 4.9 подвергают каждую партию.

5.1.4 Показатели по 4.3, 4.6 определяют при постановке застежек на производство, смене сырья и (или) материалов, а также в случае изменения рецептуры или технологии крашения.

6 Методы испытаний

6.1 Отбор проб — по ГОСТ 16218.0.

Длина точечной пробы должна быть не менее суммы длин элементарных проб, необходимых для проведения испытания застежки.

6.2 Определение усилия сдвига по длине и ширине — по ГОСТ 30019.2.

6.3 Определение удельного усилия расслаивания — по ГОСТ 30019.3.

6.4 Определение усилия отрыва — по ГОСТ 30019.4.

6.5 Подготовка проб и определение устойчивости окраски к воздействию:

- стирки — по ГОСТ 9733.4;
- «пота» — по ГОСТ 9733.6;
- сухого трения — по ГОСТ 9733.27;
- дистиллированной воды — по ГОСТ 9733.5.

со следующими дополнениями:

- устойчивость окраски определяют на пробах, показавших наибольшее изменение цвета;

- определение устойчивости окраски к воздействию сухого трения проводят на приборе типа ПТ-4 с резиновой пробкой;

- тон окраски (светлый, средний и темный) для всех цветов определяют в соответствии со шкалой стандартного тона по ГОСТ 9733.0;

- оценку устойчивости окраски проводят по закрашиванию смежной ткани по ГОСТ 9733.0-83 (раздел 4). В случае необходимости проводят оценку изменения окраски элементарной пробы по ГОСТ 9733.0-83 (раздел 4).

6.6 Определение линейных размеров и кривизны — по ГОСТ 16218.1.

6.7 Определение долговечности соединения застежки — по ГОСТ 30197.

6.8 Пороки внешнего вида определяют просмотром каждой ленты застежки в расправленном виде на браковочной машине или столе с лицевой стороны. При возникновении разногласий просмотр проводят при естественном освещении.

Размер порока определяют по наибольшей его протяженности металлической линейкой по ГОСТ 427 или другими средствами измерения с погрешностью измерения, не превышающей ± 1 мм.

6.9 Соответствие внешнего вида (в том числе образцу-этalonу), упаковки и маркировки, комплектность определяют визуально.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Застежка должна транспортироваться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или универсальных контейнерах в соответствии с действующими на них правилами перевозки грузов.

7.2 Застежка должна храниться в крытых складских помещениях на стеллажах на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, 0,2 м от пола и быть защищена от прямого попадания солнечных лучей и атмосферных воздействий.

8 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие застежки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

УДК

МКС 61.040

Ключевые слова: текстильная застежка, усилие сдвига по длине, усилие сдвига по ширине, усилие отрыва, устойчивость окраски
