

Внесено при № 14485-86

26223-84  
изм. 1, 2 +



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

## ПЕРЧАТКИ И ВАРЕЖКИ ВЯЗАНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ  
ПОСЛЕ МОКРОЙ ОБРАБОТКИ

ГОСТ 26223-84

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## ПЕРЧАТКИ И ВЕРЕЖКИ ВЯЗАНЫЕ

Метод определения изменения линейных размеров  
после мокрой обработкиKnitted gloves and mittens. Method for  
determination of finished products linear  
dimensions changes after wet treatmentГОСТ  
26223-84

ОКСТУ 8409

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам 26 июня  
1984 г. № 2116 срок действия установлен

с 01.07.85

до 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на перчатки и варежки, вязанные любым способом из всех видов нитей, и устанавливает метод определения изменения линейных размеров готовых изделий после мокрой обработки.

## 1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор проб по ГОСТ 9173-76.

## 2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

- 2.1. Для проведения испытания применяют:
- ванну вместимостью, обеспечивающей модуль 1:30;
  - центрифугу вместимостью не более 1,5 кг типа «Цента»;
  - утюг, обеспечивающий удельное давление  $(1300 \pm 10)$  Па, типов УТ 1000-2,5, УТП 1000-2,0 и др.;
  - подушку для прессования проб, состоящую из войлочной прокладки размером не менее 30×30 см, обтянутую отбеленной хлопчатобумажной тканью, сложенной вдвое;
  - термометр стеклянный ртутный лабораторный по ГОСТ 15-73;
  - секундомер механический по ГОСТ 5072-72;
  - весы лабораторные с накладными гирями рычажные не выше 2-го класса точности по ГОСТ 19491-74;



порошок универсальный стиральный;  
линейку металлическую измерительную по ГОСТ 427—75;  
ткань хлопчатобумажную отбеленную поверхностной плотностью 100—130 г/м<sup>2</sup>, размером не менее 30×30 см.

Допускается для замочки и отжима изделий применять стиральную двухбаковую машину с центрифугой.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Общую длину изделий измеряют в соответствии с требованиями ГОСТ 5007—75 и ГОСТ 8846—77.

3.2. Исходя из объема воды в ванне готовят моющий раствор с концентрацией 3 г/л стирального порошка и подбирают изделия общей массой не более 300 г.

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Пробы подвергают мокрой обработке при температуре моющего раствора  $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$  для изделий, выработанных из всех видов нитей, кроме содержащих шерсть;  $(30 \pm 2)^\circ\text{C}$  — для изделий с содержанием шерсти.

4.2. Пробы погружают в приготовленный раствор и замачивают в течение  $(10 \pm 0,5)$  мин. В конце замочки пробы десять раз перемешивают руками с изменением направления и легким отжимом.

4.3. Пробы три раза промывают при температуре воды  $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$ . Во время промывки пробы три раза перемешивают руками с изменением направления и легким отжимом. Продолжительность каждой промывки  $(3 \pm 0,1)$  мин.

4.4. Пробы отжимают в центрифуге в течение  $(1 \pm 0,1)$  мин, раскладывая их по длине вдоль по окружности центрифуги.

4.5. Отжатые пробы вынимают из центрифуги, расправляют без принудительного вытягивания и сушат в помещении в подвешенном состоянии, перекинув изделие через шнур пополам.

4.6. После высушивания пробы прессуют утюгом через влажную ткань. Длительность прикладывания утюга к пробе 20 с.

Температура прессования должна быть:

$(115 \pm 15)^\circ\text{C}$  — для изделий из шерстяных и смешанных нитей и их сочетаний с синтетическими нитями;

$(180 \pm 20)^\circ\text{C}$  — для изделий из хлопчатобумажной пряжи.

Изделия из синтетических нитей не подвергают прессованию.

4.7. Пробы выдерживают не менее 3 ч в условиях по ГОСТ 10681—75.

4.8. Общую длину изделий измеряют в соответствии с требованиями п. 3.1.

## 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За окончательный результат испытаний принимают среднее арифметическое значение общей длины изделий, подсчитанное с погрешностью не более 0,01 см и округленное до 0,1 см, которое сравнивают со значениями общей длины изделий по нормативно-технической документации.

5.2. Для изделий первой категории качества допускается уменьшение общей длины изделий после мокрой обработки до значения общей длины изделий предыдущего размера, с учетом допускаемого отклонения.

Для изделий высшей категории качества допускается уменьшение общей длины изделий после мокрой обработки до номинального значения общей длины изделий предыдущего размера.

Для варежек 5,5-го размера и перчаток 7-го размера допускается уменьшение общей длины изделий после мокрой обработки от номинального значения общей длины не более чем на 2,0 см в изделиях высшей категории качества и не более чем на 2,5 см в изделиях первой категории качества.

---

**РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР**  
**ИСПОЛНИТЕЛИ**

З. В. Савватеева, Г. С. Субботина, Н. Ф. Крюкова, М. И. Журавель

**ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

Член Коллегии Н. В. Хвальковский

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 июня 1984 г. № 2116

Группа М49

**Изменение № 1 ГОСТ 26223—84 Перчатки и варежки вязанные. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.02.86 № 360 срок введения установлен**

**с 01.07.86**

Пункт 2.1. Заменить ссылки: ГОСТ 5072—72 на ГОСТ 5072—79, ГОСТ 19491—74 на ГОСТ 24104—80.

Пункт 5.2. Заменить слова: «изделия первой категории качества» на «изделия массового производства», «изделия высшей категории качества» на «новые изделия улучшенного качества с индексом «Н».

(ИУС № 5 1986 г.)

---

Изменение № 2 ГОСТ 26223—84 Перчатки и варежки вязанные. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 09.11.89 № 3307

Дата введения 01.07.90

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9173—76 на ГОСТ 9173—86.

Пункт 2.1. Третий абзац изложить в новой редакции. «центрифуги типов «Цента», КП-211, КП-220 и др.»;

(Продолжение см. с. 326)

четвертый абзац. Заменить значения и слова:  $(1300 \pm_{-30}^{+10})$  Ра на  $(1300 \pm_{-30}^{+100})$  Па, «и др.» на «УТПР 1000—2,0; УТУ 1000—2,5 и др.»;  
шестой абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 215—73 на ГОСТ 27544—87;  
восьмой абзац изложить в новой редакции: «весы лабораторные общего назначения 2-го класса точности по ГОСТ 24104—88».

Пункт 3.1. Заменить ссылки: ГОСТ 5007—75 на ГОСТ 5007—87, ГОСТ 8846—77 на ГОСТ 8846—87.

Пункт 3.2. Заменить слова: «с концентрацией 3 г/л» на «концентрации 3 г/дм<sup>3</sup>».

(ИУС № 2 1990 г)

---

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *В. И. Тушева*  
Корректор *Н. Н. Филиппова*

Сдано в наб. 20.07.84  
0,5 усл. кр.-отт.

Подп. в печ. 12.09.84  
0,19 уч.-изд. л. Тир. 10 000

0,5 усл. п. л.  
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Ляля пер., 6. Зак. 679