

ГОСТ 29104.2—91

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ТКАНИ ТЕХНИЧЕСКИЕ**  
**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТОЛЩИНЫ**

Издание официальное

БЗ 2—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**ТКАНИ ТЕХНИЧЕСКИЕ****Метод определения толщины**Industrial fabrics.  
Method of thickness determination**ГОСТ  
29104.2—91**МКС 59.080.30  
ОКСТУ 8209, 8309Дата введения **01.01.93**

Настоящий стандарт распространяется на технические ткани и устанавливает метод определения толщины.

Сущность метода заключается в измерении расстояния между двумя параллельными площадками, соприкасающимися с пробой ткани в течение определенного времени и при заданном давлении.

**1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ**

Отбор проб — по ГОСТ 29104.0 со следующим дополнением: длина точечной пробы должна быть не менее 0,5 м.

**2. АППАРАТУРА**

Для проведения испытания применяют прибор, состоящий из следующих основных элементов: станины;

поддерживающей площадки, размер которой должен быть больше размера измерительной площадки, чтобы исключить провисание испытываемой пробы и иметь возможность для ее расправления;

круглой измерительной площадки, позволяющей обеспечить давление на пробу ткани 5 кПа (50 гс/см<sup>2</sup>);

устройства для измерения расстояния между поддерживающей и измерительной площадками с погрешностью измерений до 0,01 мм, если расстояние менее 10 мм, и с погрешностью измерения до 0,1 мм, если более 10 мм;

устройства для перемещения площадок поддерживающей и измерительной, обеспечивающего строго параллельное прикосновение измерительной площадки к поддерживающей, а также к пробе ткани при заданном давлении, равномерно распределенном по измеряемой площади пробы. Допускаемое отклонение от параллельности поверхностей измерительной и поддерживающей площадок не должно быть более 0,004 мм;

устройства для нагружения, обеспечивающего во время измерения давление 5 кПа (50 гс/см<sup>2</sup>); кольца для расправления проб тканей массой (1,0±0,1) кг с внутренним диаметром, превышающим на 40 мм диаметр измерительной площадки. Допускается вместо кольца применять обойму, соединенную с поддерживающей площадкой винтовой резьбой.

**Примечание.** При отсутствии необходимости применения кольца для расправления пробы ткани допускается использовать приборы, в которых поддерживающая площадка равна поверхности измерения.

В этом случае прибор должен быть снабжен поддерживающим столиком, поверхность которого должна находиться не ниже 1—2 мм от поверхности поддерживающей площадки.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

- 3.1. Испытания проводят в климатических условиях по ГОСТ 10681.  
Перед испытанием пробы выдерживают в этих условиях не менее 24 ч.
- 3.2. Устанавливают нулевое положение стрелки прибора.

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

- 4.1. Количество измерений с одной точечной пробы должно быть 10.
- 4.2. Пробу в расправленном виде помещают на поддерживающую площадку. Измерительную площадку медленно опускают на испытываемую пробу, создавая давление 5 кПа (50 гс/см<sup>2</sup>).  
Перед опусканием измерительной площадки, при необходимости, на пробу ткани помещают расправляющее кольцо или обойму, избегая при этом деформирования поверхности измерения.
- 4.3. После воздействия давления на пробу в течение 10 с снимают показание прибора.
- 4.4. Толщину кромки определяют посередине кромки в пяти местах с каждой стороны точечной пробы.

### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

- 5.1. За показатель толщины ткани принимают среднеарифметическое значение результатов всех измерений.
- 5.2. За показатель толщины кромки ткани принимают среднеарифметическое значение результатов всех соответствующих измерений.
- 5.3. При толщине ткани до 10 мм вычисление проводят с точностью до третьего десятичного знака с последующим округлением до второго десятичного знака; при толщине ткани более 10 мм — с точностью до второго десятичного знака с последующим округлением до первого десятичного знака.
- 5.4. Результаты испытания записывают в протокол в соответствии с приложением.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
*Обязательное*

### ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать:  
наименование ткани;  
номер партии;  
количество проведенных измерений;  
среднеарифметическое значение толщины, мм;  
среднеарифметическое значение толщины кромки, мм;  
дату проведения испытания;  
подпись проводившего испытание.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

**В.В. Стулов**, канд. техн. наук; **Н.В. Павлова**, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 27.09.91 № 1539

3. ВЗАМЕН ГОСТ 12023—66 в части технических тканей

### 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 10681—75	3.1
ГОСТ 29104.0—91	1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 2004 г.

Редактор *Т.П. Шамина*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *В.С. Черная*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 30.09.2004. Подписано в печать 19.10.2004. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,30.  
Тираж 85 экз. С 4212. Зак. 920.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102