25574-83
Изм 1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ЛИНИ МОРСКИЕ КАПРОНОВЫЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 25574—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.12.06 : 678.5 : 006.354 Группа М98

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ЛИНИ МОРСКИЕ КАПРОНОВЫЕ

Технические условия

Kapron jines
Specification

**ГОСТ 25574—83**

ОКП 81 2132

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 января 1983 г. № 1 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на морские капроновые лини, применяемые для оснастки судов морского и речного флота, на судах промыслового лова, в специальных условиях эксплуатации и для других целей.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Морские капроновые лини должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Лини изготовляют из капроновых комплексных нитей с относительной разрывной нагрузкой не менее 607 мН/текс (62 гс/текс), соответствующих нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.3. Лини изготовляют свивкой трех прядей в направлении Z. Каждую прядь скручивают из каболок в направлении S. Каболки скручивают из капроновых комплексных нитей в направлении Z.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять пряди линей непосредственно из нитей, минуя процесс кручения каболок, а также изготовлять лини с противоположным направлением крутки и соответственно всех его элементов.

1.4. Пряди линей должны состоять из каболок одинаковой номинальной линейной плотности.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

*Переиздание. Апрель 1987 г.*

© Издательство стандартов, 1988

1.5. По физико-механическим показателям лини должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

| Ориентировочный диаметр линя, мм | Код ОКП | Линейная плотность линя, ктекс, не более | Число витков на 1 м длины, не менее | Число каболок в лине, не менее | Коэффициент вариации по разрывной нагрузке линя, %, не более | Разрывная нагрузка линя, даН (кгс), не менее |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 3,0 | 812132 1106 01 | 6,5 | 230 | — | 7 | 198(200) |
| 3,5 | 812132 1107 00 | 9,0 | 220 | — | 7 | 230(235) |
| 4,0 | 812132 1108 10 | 12 | 210 | — | 7 | 294(300) |
| 4,5 | 812132 1101 06 | 15 | 201 | 6 | 7 | 348(355) |
| 5,6 | 812132 1102 05 | 21 | 144 | 9 | 7 | 588(600) |
| 6,8 | 812132 1103 04 | 31 | 126 | 12 | 7 | 744(760) |
| 8,5 | 812132 1104 03 | 47 | 106 | 12 | 7 | 920(940) |
| 10,3 | 812132 1105 02 | 70 | 91 | 18 | 7 | 1155(1180) |

1.6. Разрывная нагрузка линей высшей категории качества должна быть на 10% выше указанной в таблице.

1.7. Для линей всех линейных плотностей высшей категории качества, а также линей линейной плотностью до 31 ктекс включительно разница по числу каболок в прядях не допускается.

В линях линейной плотностью более 31 ктекс каждая из трех прядей по числу каболок может отличаться от остальных не более чем на одну каболку при сохранении остальных физико-механических показателей, предусмотренных настоящим стандартом.

1.8. Нормированная влажность линей устанавливается 5%.

Фактическая влажность линей не должна превышать 10%.

1.9. Длина линей должна быть в метрах, не менее:

406 — для диаметров 3,0; 3,5; 4,0 и 4,5 мм;

200 — для диаметров 5,6; 6,8; 8,5 и 10,3 мм.

1.10. Лини не должны иметь сукрутин.

Пример условного обозначения линя

Линь капроновый ориентировочным диаметром 5,6 мм, линейной плотностью 21 ктекс:

*ЛК 5,6 мм 21 ктекс ГОСТ 25574—83*

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Лини принимают партиями. Партией считают количество линей одного размера, оформленное одним документом о качестве.

Партию принимают по нормированной массе. Нормированную массу партии ($m_н$) в килограммах вычисляют по формуле

$$m_н = m_ф \frac{105}{100 + W_ф},$$

где $m_Ф$ — фактическая масса партии линей, кг;

$W_Ф$ — фактическая влажность партии линей, %.

2.2. Проверке качества линей по внешнему виду, соответствию упаковки и маркировки подвергают 100% продукции.

2.3. Для проверки физико-механических показателей линей от партии отбирают не менее трех упаковочных единиц, если объем партии не превышает 30 упаковочных единиц.

Если объем партии превышает 30 упаковочных единиц, то от каждого следующего десятка упаковочных единиц в партии отбирается дополнительно по одной упаковочной единице.

Если в партии три и менее упаковочных единиц, то контролю подвергают все упаковочные единицы.

Результаты испытаний распространяются на всю партию.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб и подготовка к испытаниям — по ГОСТ 25552—82 для изделий первой группы вида «Прочие» со следующим дополнением: «Длина удаляемого конца линя не менее 0,5 м».

3.2. Определение числа витков и линеной плотности линей — по ГОСТ 25552—82, для изделий первой группы.

3.3. Определение диаметра линей — по ГОСТ 25552—82, для изделий первой группы.

3.4. Определение разрывной нагрузки линей — по ГОСТ 25552—82, для изделий второй группы со следующим дополнением: «Расстояние между точками касания зажимов разрывной машины не менее 500 мм».

3.5. Определение влажности линей — по ГОСТ 6611.4—73.

## 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Лини сматывают в клубки, бухты. Лини ориентировочным диаметром до 4,5 мм включительно сматывают в клубки.

Лини ориентировочным диаметром от 5,6 до 10,3 мм включительно сматывают в бухты, масса бухты — не более 150 кг.

Бухты стягивают в четырех местах увязочным материалом из отходов канатного производства, концы которого должны быть убраны внутрь бухты.

Упаковка в одну бухту линей разных линейных плотностей не допускается.

По требованию потребителя лини наматывают на деревянные патроны.

4.2. Масса увязочного материала по отношению к массе бухты не должна превышать 1,5% и входить в массу нетто изделия.

4.3. Чтобы концы линей не раскручивались, они должны быть туго перевязаны на длине 2—5 см.

4.4. Каждую бухту или клубки обшивают упаковочным материалом по ГОСТ 5530—81, нетканым тарным полотном, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82 или другими соответствующими по качеству упаковочными материалами из химических волокон и нитей по нормативно-технической документации.

Бухту или клубки покрывают упаковочным материалом со всех сторон и зашивают нитками или пряжей стежками не более 15 см или запаивают при применении в качестве упаковочного материала пленки.

4.5. К каждой упаковочной единице прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;
условного обозначения линя;
номера упаковочной единицы;
количества концов в бухте;
массы нетто;
даты изготовления;
штампа технического контролера.

Для линей высшей категории качества на ярлыке должен быть проставлен государственный Знак качества в порядке, установленном Госстандартом.

4.6. Лини должны храниться в закрытом помещении, защищенными от воздействия прямых солнечных лучей, масла, бензина, керосина и других растворителей, на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

4.7. Лини транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта.

4.8. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционных знаков «Боится сырости», «Боится нагрева» и предупредительной надписи «Класть отдельно от химических материалов».

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

5.2. Гарантийный срок хранения — один год с момента изготовления линей.

**Изменение № 1 ГОСТ 25574—83 Линии морские капроновые. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.08.88 № 3042**

**Дата введения 01.07.89**

Наименование стандарта, вводная часть, пункты 1.1—1.3, 1.10. Заменить слово: **«капроновые»** на **«полиамидные»**.

Пункт 1.2. Заменить слово: «относительная» на **«удельная»**; исключить слова: **«утвержденной в установленном порядке»**.

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. **В зависимости от качества** линии подразделяют на две группы: А и В.

По физико-механическим показателям линии должны соответствовать требованиям, указанным в таблице» *(см. с. 258.)*.

Пункт 1.6 исключить.

Пункт 1.7. Заменить слова: «высшей категории качества» на **«группы А»**; после слов «а также линей» дополнить словами: **«группы В»**.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.4: «2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве единиц продукции, отобранных от неиарушенных упаковочных единиц. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 27628—88 со следующим дополнением. Линии ориентировочным диаметром до 4,5 мм включительно сматывают в клубки массой не более 15 кг, линии ориентировочным диаметром свыше 4,5 мм — в бухты массой не более 120 кг».

Пункты 4.2—4.8 исключить.

*(Продолжение см. с. 258)*



9 Зак. 2509

| Ориентировочный диаметр лини, мм | Код ОКП для групп | | Линейная плотность лини, ктекс, не более | Число витков на 1 м лини, не менее | Число кабелок в лине, не менее | Коэффициент вариации по разрывной нагрузке лини, %, не более | Разрывная нагрузка лини, даН (кгс), не менее, по группам | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | А | В | | | | | А | В |
| 3,0 | 81 2132 1131 00 | 81 2132 1106.01 | 6,5 | 230 | — | 7 | 216(220) | 196(200) |
| 3,5 | 81 2132 1132 10 | 81 2132 1107 00 | 9,0 | 220 | — | 7 | 254(259) | 230(235) |
| 4,0 | 81 2132 1133 09 | 81 2132 1108 10 | 12,0 | 210 | - | 7 | 323(330) | 294(300) |
| 4,5 | 81 2132 1134 08 | 81 2132 1101 06 | 15,0 | 201 | 6 | 7 | 382(390) | 348(355) |
| 5,6 | 81 2132 1135 07 | 81 2132 1102 06 | 21,0 | 144 | 9 | 7 | 647(660) | 588(600) |
| 6,8 | 81 2132 1136 06 | 81 2132 1103 04 | 31,0 | 126 | 12 | 7 | 819(836) | 745(760) |
| 8,5 | 81 2132 1137 05 | 81 2132 1104 03 | 47,0 | 106 | 12 | 7 | 1013(1034) | 921(940) |
| 10,3 | 81 2132 1138 04 | 81 2132 1105 02 | 70,0 | 91 | 18 | 7 | 1272(1298) | 1156(1180) |

(ИУС № 12 1988 г.)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 25.08.87 Подп. в печ. 03.03.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт 0,29 уч.-изд. л. Тираж 2000 Цена 3 коп.

«Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 3935.

gost.e-ecolog.ru