ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕНТА ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ С ЛИПКИМ СЛОЕМ

ГОСТ 20477—75

Издание официальное

Цена 3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.742—418.2—498.48 : 006.354 Группа Л26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТА ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ С ЛИПКИМ СЛОЕМ

Polyethylene Tapes with adhesive layer

ГОСТ 20477—75*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 февраля 1975 г. № 312 срок действия установлен

с 01.01.1976 г.
до 01.01.1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на полиэтиленовую ленту с липким слоем, представляющую собой полиэтиленовую пленку-основу (марка С, сорт 1 ГОСТ 10354—73) с нанесенным на нее бензиновым раствором композиции полизобутилена, и разрезанную на полосы определенной ширины.

Полиэтиленовую ленту с липким слоем применяют для покрытия чистых, ровных поверхностей изделий технического назначения и для склеивания полиэтиленовых пленок.

Температурный диапазон эксплуатации полиэтиленовой ленты с липким слоем от минус 40 до плюс 50°С.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1978 г.).

1. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Полиэтиленовые ленты с липким слоем, в зависимости от толщины пленки-основы, изготавливаются двух марок: А и Б.

Пример условного обозначения полиэтиленовой ленты с липким слоем марки А, шириной 50 мм:

Полиэтиленовая лента с липким слоем марки А 50 ГОСТ 20477—75

Полиэтиленовые ленты марки А изготавливаются валковым методом и методом полива, марки Б — только методом полива.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (февраль 1979 г.) с изменением № 2, опубликованным в июне 1978 г.*

© Издательство стандартов, 1979

1.2. По линейным размерам, внешнему виду и физико-механическим показателям полиэтиленовая лента с липким слоем должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименования показателей	Нормы для марок		Методы испытаний
	А	Б	
1. Внешний вид	Не допускаются трещины, складки, разрывы, сквозные отверстия, заметная на ощупь волнистость и посторонние включения в клеевом слое		По п. 3.2
2. Цвет	Не допускается разнотон и полосы другого цвета на одном рулоне		По п. 3.2
3. Ширины ленты, мм	30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150	30, 60, 90, 120, 150,	По п. 3.3
Предельные отклонения, мм	±3	±3	
4. Длина ленты, м, не менее: в рулоне	70	70	По п. 3.3
отдельного куска	3	3	
5. Толщина пленки-основы, мм	0,080	0,100	По п. 3.4
Предельные отклонения, мм	±0,012	±0,016	
6. Толщина клеящего слоя, мм	0,030—0,060	0,030—0,060	По п. 3.5
7. Липкость, с, не менее	500	500	По п. 3.6
8. Разрушающее напряжение при растяжении, кгс/см², не менее:			По ГОСТ 14236—69 и по п. 3.7 настоящего стандарта
в поперечном направлении	100	110	
в продольном направлении	110	120	
9. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее:			По ГОСТ 14236—69 и по п. 3.7 настоящего стандарта
в поперечном направлении	180	250	
в продольном направлении	150	200	

Примечания:

1. Допускается по соглашению с потребителем поставка полиэтиленовой пленки с липким слоем шириной до 1200 мм.

2. Полиэтиленовая лента марки А, изготовленная валковым методом, должна быть в рулоне длиной не менее 30 м, в отдельном куске не менее 10 м; с толщиной клеящего слоя 0,018—0,030 мм; шириной, кроме указанной в п. 3 таблицы, 15 и 300 мм.

3. Полиэтиленовая лента с государственным Знаком качества должна иметь липкость не менее 600 с, разрушающее напряжение при растяжении в поперечном направлении не менее 130 кгс/см², в продольном направлении не менее 150 кгс/см², относительное удлинение при разрыве в поперечном направлении не менее 300%, в продольном направлении не менее 250%.

Пп. 1.1—1.2. (**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1978 г.).

1.3. Полиэтиленовую ленту с липким слоем выпускают в рулонах, намотанной на полиэтиленовую втулку.

Намотка должна быть плотной, без перекосов, а края ленты — ровно обрезанными.

1.4. Рецептура красителей, стабилизаторов и другие добавки по ГОСТ 16337—77. При отсутствии требований по цвету полиэтиленовые ленты выпускаются бесцветными.

1.5. Полиэтиленовую ленту перед применением выдерживают 2—3 ч при 15—30°С. Ленту приклеивают без натяжения при той же температуре.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемка полиэтиленовой ленты с липким слоем должна производиться партиями. За партию принимают количество ленты одной ширины, изготовленной с применением клея одной партии, сопровождаемое одним документом о качестве.

Допускается по соглашению с потребителем в партии полиэтиленовая лента различной ширины.

Масса партии не должна быть более 1000 кг.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1978 г.).

2.2. Для проверки качества полиэтиленовой ленты по показателям подпунктов 1—7 таблицы отбирают 5% единиц продукции и 10% единиц продукции по показателям подпунктов 8 и 9 таблицы, но не менее чем две.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания удвоенного количества единиц продукции той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. От каждого отобранного рулона ленты для испытаний отрезают 0,4—0,5 м ленты, предварительно отмотав от рулона 1—2 витка.

3.2. Внешний вид и цвет ленты определяют визуально при нормальном отраженном свете без применения увеличительных приборов.

3.3. Ширину и длину ленты измеряют любым измерительным инструментом с ценой деления 1 мм.

3.4. Толщину пленки-основы измеряют рычажной скобой по ГОСТ 11098—75 или другим толщиномером с диаметром измерительной плоскости не более 10 мм на конце среза по ширине полотна. При этом первый замер проводят на расстоянии 10 мм от края, последующие — через каждые 50 мм.

3.5. Определение толщины клеящего слоя

За толщину клеящего слоя принимают разницу между толщиной ленты с клеем и толщиной ленты без клея. Для этого проводят замер толщины ленты с липким слоем в двух местах. Затем этот участок ленты освобождают от клея путем тщательного удаления его с помощью ватного тампона, смоченного ацетоном (ГОСТ 2768—69) и замеряют этот же участок измерительным прибором по п. 3.4.

3.6. Определение липкости

3.6.1. *Аппаратура:*

штатив с зажимными лапками по ГОСТ 10197—70;

инструмент любой режущий, обеспечивающий разрез ткани с ровными краями;

стекло размером 500×500 мм;

линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427—75;

секундомер по ГОСТ 5072—72;

ролик обрезиненный массой 5 кг, длиной 90 мм и диаметром 100 мм.

3.6.2. *Подготовка к испытанию*

Из середины ленты, взятой для испытания по п. 3.1, вырезают образец длиной 400 мм и шириной 15 мм. На концы образца наклеивают две полоски бумаги длиной по 50 мм, шириной, равной ширине ленты.

3.6.3. *Проведение испытания*

Образец перегибают пополам липким слоем внутрь, помещают на стекло и обе половины на расстоянии 150 мм от места сгиба приглаживают друг другу вручную. Затем этот участок ленты прокатывают пять раз обрезиненным роликом и оставляют образец на стекле при 20±2°С в течение 10 мин.

На образце ленты на расстоянии 100 мм от места сгиба карандашом наносят метки. Полоски бумаги, наклеенные на образец, обрезают.

Затем один конец образца ленты закрепляют в неподвижный зажим штатива, к другому концу прикрепляют груз массой 300 г.

Раздир ленты на протяжении первых 50 мм не учитывают.

За показатель липкости принимают число секунд, в течение которых происходит расклеивание 100 мм образца. За результат испытания принимают среднее арифметическое пяти параллельных определений.

3.7. Разрушающее напряжение при растяжении и относительное удлинение при разрыве в поперечном и продольном направлениях определяют по ГОСТ 14236—69 на разрывной машине любого типа, шкала нагрузок которой выбирается так, чтобы измеряемое усилие было от 10 до 90% от номинального значения шкалы, а максимальное расстояние между зажимами было не менее 400 мм.

Испытания проводят на образцах шириной 15±0,2 мм, вырезанных в поперечном и продольном направлениях. Для проведения испытания берут по пять образцов от ленты, отобранной по п. 3.1, причем ленту выдерживают при 20±2°С не менее 3 ч.

Скорость раздвижения захватов 500±50,0 мм/мин. База (рабочий участок) образца составляет 50±0,5 мм.

При измерении удлинения по меткам на образец наносят дополнительные метки на расстоянии не менее 60 мм, определяющие положение зажимов. Образцы, разрушившиеся в зажимах, в расчет не принимаются. Если между метками рвется менее трех образцов, испытание повторяют на удвоенном количестве образцов.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение не менее трех параллельных определений отдельно для продольного и поперечного направлений, полученных на образцах, разрушившихся в рабочей части, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать 20%.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Полиэтиленовые ленты с липким слоем марки А и Б, изготовленные методом полива, в рулонах в количестве до 5 шт., марки А, изготовленные валковым методом, в рулонах в количестве до 10 шт., с проложенными между ними прокладками из полиэтиленовой пленки (ГОСТ 10354—73) помещают на пластмассовый стержень, образующий катушку, и скрепляют с двух сторон твердыми дисками.

Каждую катушку с рулонами ленты заворачивают в бумагу (ГОСТ 8828—75) и упаковывают в ящики (ГОСТ 18573—78).

По согласованию с потребителем допускается поставка ленты с липким слоем на индивидуальных катушках.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1978 г.).

4.2. Транспортную тару маркируют по ГОСТ 14192—77 с указанием:

а) **наименования** или товарного знака предприятия-изготовителя;

б) наименования продукции;
в) номера партии;
г) ширины ленты;
д) массы нетто;
е) даты изготовления;
ж) условного обозначения «Боится сырости» и «Осторожно, хрупкое»;
з) обозначения настоящего стандарта.

4.3. На каждую катушку полиэтиленовой ленты приклеивают этикетку с обозначениями:
а) наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
б) наименования продукции и условного обозначения ленты;
в) номера партии;
г) номера рулона;
д) массы нетто;
е) даты изготовления;
ж) обозначения настоящего стандарта.

4.4. Каждая партия полиэтиленовой ленты с липким слоем должна сопровождаться документом, удостоверяющим качество продукции. Документ должен содержать следующие реквизиты:
а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
б) наименование продукции;
в) номер партии;
г) ширину ленты;
д) количество рулонов в партии;
е) массу нетто;
ж) штамп ОТК;
з) дату изготовления;
и) результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии качества ленты требованиям настоящего стандарта;
к) обозначение настоящего стандарта.

4.5. Полиэтиленовую ленту с липким слоем транспортируют любым видом транспорта, при температуре от минус 40 до плюс 30°С.

4.6. Полиэтиленовую ленту с липким слоем на катушке хранят в сухом, защищенном от прямых солнечных лучей, складском помещении на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов при температуре от минус 40 до плюс 30°С. Рулон ленты, снятый с катушки, хранят не более 8 ч при минус 40 до плюс 30°С.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Полиэтиленовая лента с липким слоем должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всего выпускаемого

продукта требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил хранения, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения ленты с липким слоем на катушке — 2,5 года со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока лента перед применением должна быть проверена на соответствие требованиям настоящего стандарта.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Полиэтиленовая лента с липким слоем не является токсичным материалом. Использование ее в нормальных комнатных или атмосферных условиях не требует особых мер предосторожности.

6.2. При нанесении ленты с липким слоем на поверхность изделий возможно выделение в воздух паров бензина.

Температура самовоспламенения 350°С.

Область воспламенения 1,1—5,4%.

Температурные пределы воспламенения: нижний — 17°С, верхний 10°С.

Предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны производственных помещений для бензина 300 мг/м^3.

6.3. При поднесении открытого пламени полиэтиленовая лента с липким слоем загорается без взрыва и горит коптящим пламенем с образованием расплава. Горящую полиэтиленовую ленту с липким слоем тушат распыленной водой со смачивателями.

6.4. При производстве полиэтиленовой ленты и работе с ней (сматывание с рулонов, протягивание через валок) возможно скопление зарядов статического электричества на поверхности ленты. В момент прикосновения к такой ленте происходит электрический разряд, вызывающий неприятное ощущение — легкое покалывание.

Для предотвращения неблагоприятного воздействия статического электричества на организм человека относительная влажность воздуха в рабочих помещениях должна быть от 50 до 60%. Все металлические конструкции машины должны быть заземлены, рабочие места снабжены резиновыми ковриками.

Редактор *А. В. Цыганкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 13.02.79 Подп. в печ. 16.04.79 0,5 п. л. 0,46 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1221

gost.e-ecolog.ru