ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 58957— 2020

ПЕНЬКА ОДНОТИПНАЯ НЕОРИЕНТИРОВАННАЯ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2020

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным бюджетным образовательным учреждением высшего образования «Костромская государственная сельскохозяйственная академия» (ФГБОУ ВО Костромская ГСХА), Федеральным государственным бюджетным образовательным учреждением высшего образования «Костромской государственный университет» (ФГБОУ ВО КГУ)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 460 «Лубяные культуры и продукция, производимая из них»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 7 августа 2020 г. № 474-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© Стандартинформ, оформление, 2020

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПЕНЬКА ОДНОТИПНАЯ НЕОРИЕНТИРОВАННАЯ

Технические условия

Undifferentiated non-oriented hemp fiber. Specifications

Дата введения — 2021—09—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на однотипную неориентированную пеньку — непараллелизованное техническое волокно конопли, получаемое в заводских или полевых условиях в результате механической обработки поломанных (спутанных) целых и/или отрезков стеблей тресты конопли.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 7563 Волокно льняное и пеньковое. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 9993 Пенька короткая. Технические условия

ГОСТ 10681 Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения

ГОСТ 25133 Волокна лубяные. Метод определения влажности

ГОСТ Р 52784 Лен-долгунец. Термины и определения

ГОСТ Р 53484 Лен трепаный. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р 52784, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **однотипное волокно:** Волокно, состоящее из сходных по структуре и размерам элементов.

3.2 **неориентированное волокно:** Волокно, структурные элементы которого не имеют четкого направления в расположении.

3.3 **лапа:** Трудно расщепляемая сетчатая часть волокна из комлевых участков стеблей.

Примечание — Нерасщепленное волокно средней части стебля лапой не считают.

Издание официальное

3.4 **упаковочная единица:** Кипа волокна, сформированная по ГОСТ 7563 или условная кипа волокна, предъявленного к приемке.

3.5 **кипа:** Упаковочная единица, содержащая подпрессованное волокно, обвязанное веревкой.

3.6 **условная кипа:** Не запрессованная масса волокна, примерно равная массе кипы.

4 Технические требования

4.1 Однотипную неориентированную пеньку в зависимости от показателей качества в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1, подразделяют на три сорта: 1, 2 и 3.

Таблица 1

Сорт пеньки	Разрывная нагрузка скрученной ленточки даН (кгс), не менее	Группа цвета, не менее	Коэффициент вариации по цвету, %, не более	Нормированная массовая доля костры и сорной примеси, %	Предельная массовая доля костры и сорных примесей, %, не более	Массовая доля лапы, %, не более
1	30,4	3	10	10	12	4
2	24,5	2	35	13	17	5
3	16,7	1	50	16	21	7

4.2 Сорт однотипной неориентированной пеньки устанавливают по наихудшему показателю.

Однотипную неориентированную пеньку с содержанием лапы выше нормы, установленной для каждого сорта, переводят на сорт ниже.

4.3 В соответствии с ГОСТ 9993 нормированная влажность пеньки составляет 13 %. Фактическая влажность не должна превышать 16 %.

4.4 Гнилостный запах и посторонние примеси в пеньке не допускаются.

5 Правила приемки

5.1 Однотипную неориентированную пеньку поставляют партиями в соответствии с ГОСТ 9993.

5.2 Однотипную неориентированную пеньку сдают по кондиционной массе. Кондиционную массу партии $m_к$, кг, вычисляют по формуле

$$m_к = m_ф \cdot \frac{100 + W_н}{100 + W_ф} \cdot \frac{100 - K_ф}{100 - K_н}, \quad (1)$$

где $m_ф$ — фактическая масса партии волокна, кг;

$W_н$ — нормированная влажность волокна, %;

$W_ф$ — фактическая влажность волокна, %;

$K_ф$ — фактическое содержание костры, %;

$K_н$ — нормированное содержание костры и сорных примесей, %.

Вычисление проводят до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

При фактической влажности пеньки ниже 8 % партию принимают по фактической массе с учетом массовой доли костры и сорных примесей. В этом случае кондиционную массу партии $m_к'$, кг, вычисляют по формуле

$$m_к' = m_ф \cdot \frac{100 - K_ф}{100 - K_н}, \quad (2)$$

5.3 Приемку однотипной неориентированной пеньки проводят на основе лабораторных испытаний, а ее сорт устанавливают в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1.

5.4 При разногласиях в оценке качества однотипной неориентированной пеньки проводят повторное испытание ее сорта в присутствии сдатчика.

При повторном испытании за окончательный результат принимают среднеарифметическое значение результатов первоначального и повторного испытаний, округленное до целого числа.

5.5 Для контроля качества однотипной неориентированной пеньки от партии отбирают 5 % упаковочных единиц, но не менее четырех.

При сдаче волокна в незапрессованном виде массу партии пеньки условно делят на массу кип и отбирают пробы от 5 % общего количества условных кип волокна, но не менее чем от четырех.

6 Отбор проб для проведения испытаний

6.1 Из каждой отобранной упаковочной единицы по схеме, указанной на рисунке 1, по диагонали (из середины и углов) отбирают точечные пробы: по три пробы из двух внутренних слоев (слой 1 и слой 2), всего — шесть точечных проб общей массой примерно 1 кг.

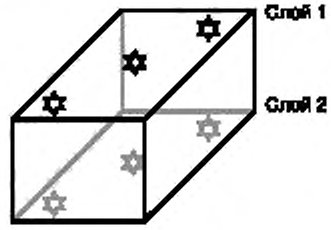

Рисунок 1

6.2 От каждой упаковочной единицы точечные пробы каждого слоя объединяют и после этого делят на две примерно равные по массе части. В итоге для каждой упаковочной единицы формируют четыре первичные пробы однотипной неориентированной пеньки: две первичные пробы (А и Б) от слоя 1 и две первичные пробы (В и Г) — от слоя 2. Масса каждой пробы примерно 250 г.

6.3 Первичные пробы А и В каждой упаковочной единицы раздельно укладывают в полиэтиленовые пакеты. Общее количество таких первичных проб равно $2N$ (где N — количество упаковочных единиц). Эти первичные пробы предназначены для определения группы цвета пеньки и коэффициента вариации ее по цвету.

6.4 Первичные пробы Б и Г каждой упаковочной единицы смешивают, исключая потерю костры. Полученные смешенные пробы каждой упаковочной единицы объединяют с аналогичными пробами других упаковочных единиц, формируя объединенную пробу общей массой примерно $500N$ г.

Объединенная проба предназначена для определения массовой доли костры и сорных примесей, лапы, разрывной нагрузки скрученной ленточки и влажности однотипной неориентированной пеньки.

6.5 Объединенную пробу однотипной неориентированной пеньки, подготовленную по 6.4, расстилают на столе равномерным слоем на площади 150 × 70 см (осыпавшуюся костру собирают и равномерно распределяют по всему слою), и из нее в 10 местах выделяют пряди волокна в соответствии с рисунком 2.

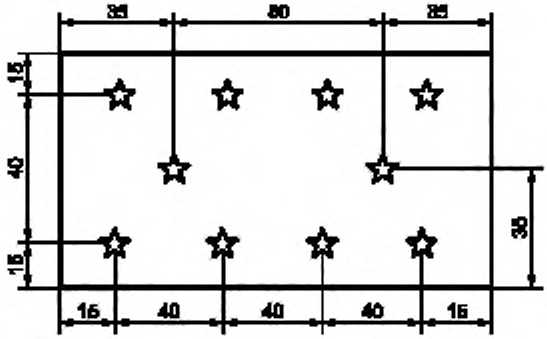

Рисунок 2

Волокно в указанных на рисунке 2 местах захватывают рукой на всю глубину слоя и, приподнимая над столом, извлекают (путем вытаскивания) из пробы, придерживая основную массу волокна второй рукой.

6.6 Каждую из 10 выделенных масс волокон делят на четыре приблизительно равные части (1, 2, 3, 4) массой по 50—60 г. Из этих частей формируют четыре объединенные пробы второго порядка (I, II, III, IV) массой по 500—600 г таким образом, чтобы в каждую из них вошли в равных долях части волокон (1, 2, 3, 4) от каждой из 10 выделенных масс волокон.

Костру, высыпавшуюся при формировании проб второго порядка на стол, собирают и равномерно распределяют по поверхности каждой из сформированных объединенных проб.

Две (I и II) из объединенных проб второго порядка используют при проведении испытаний, а две другие (III и IV) оставляют на случай их повторного проведения.

7 Методы испытаний

7.1 Аппаратура

Лабораторная мялка ЛМ-3К.

Лентообразователь (марки: ЛОГ, ЛО-2).

Разрывная переносная машина (марки: РМП-1, РТ-250-3М, К-1).

Приспособление для скручивания ленточки (марки: КВ-3, КВ-4).

Планшетный сканер с компьютером.

Лабораторные весы с погрешностью определения массы не более 0,02 г.

Основные технические характеристики и параметры используемой при испытаниях аппаратуры указаны в таблице А.1 (приложение А).

7.2 Подготовка проб к испытаниям

Перед испытанием пробы по 6.5 выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681 в течение 24 ч. В этих же условиях проводят испытание.

7.3 Определение массовой доли костры и сорных примесей

7.3.1 Для испытания используют объединенные пробы второго порядка I и II, подготовленные по 6.5. От каждой из них отбирают без выбора две навески массой по 70—80 г с погрешностью не более 0,02 г. При отборе не допускают потерь костры из навески. Оставшееся после отбора навесок волокно сохраняют для проведения последующих испытаний.

7.3.2 Массовую долю костры и сорных примесей в пеньке определяют вручную на основе гравиметрического способа с использованием лабораторной мялки ЛМ-3К.

Каждую навеску перед пропуском через лабораторную мялку ЛМ-3К взвешивают с погрешностью не более 0,02 г. Вручную расправляют в слой шириной примерно 7 см. Далее его пропускают два раза (туда и обратно) через вальцы лабораторной мялки ЛМ-3К и встряхивают для удаления костры и сорных примесей. При необходимости сорную примесь удаляют вручную. При видимом отсутствии костры и примесей в навеске ее взвешивают с погрешностью не более 0,02 г.

7.3.3 Навески пеньки с удаленными кострой и примесями сохраняют. Их используют для определения разрывной нагрузки скрученной ленточки.

7.3.4 Массовую долю костры и сорных примесей K, %, вычисляют по формуле

$$K = \frac{M_{H_1} - M_B}{M_{H_1}} \cdot 100, \qquad (3)$$

где M_{H_1} — первоначальная масса объединенной пробы, г;

M_B — масса навески после удаления костры и сорных примесей, г.

Вычисления проводят до первого десятичного знака. За окончательный результат принимают среднеарифметическое значение двух параллельных испытаний, округленное до целого числа.

7.4 Определение массовой доли лапы

7.4.1 Для определения массовой доли лапы используют объединенные пробы второго порядка I и II, подготовленные по 6.5, а именно однотипную неориентированную пеньку, оставшуюся после отбора навесок для определения массовой доли костры и сорных примесей.

7.4.2 Определение массовой доли лапы проводят вручную на основе гравиметрического способа. Для этого отбор лапы осуществляют путем вырезки ее из волокнистой массы ножницами.

Для испытания составляют две навески — из каждой пробы второго порядка I и II по одной навеске массой 70 г с погрешностью не более 0,02 г.

7.4.3 Из каждой навески вырезают ножницами лапу и взвешивают. Массовую долю лапы Л, %, вычисляют по формуле

$$Л = \frac{m_1}{m_2} \cdot 100, \quad (4)$$

где m_1 — масса навески, г;

m_2 — масса лапы, г.

Вычисления проводят до первого десятичного знака. За окончательный результат принимают среднеарифметическое значение двух параллельных испытаний, округленное до целого числа.

7.5 Определение разрывной нагрузки скрученной ленточки

7.5.1 Испытания при определении разрывной нагрузки скрученной ленточки проводят с использованием разрывных машин РМП-1, РТ-250М-3М, К-1, а также лентообразователей ЛОГ, ЛО-2, ЛО-2М.

7.5.2 Испытания с использованием машин РМП-1, РТ-250-3М и лентообразователя ЛОГ

7.5.2.1 Для формирования ленточек используют две навески пеньки, очищенные от костры по 7.3.2. Каждую навеску делят на две примерно равные части. В итоге получают четыре навески. Каждую из них, путем добавления или отбора части волокна, доводят до массы 20 г. Из каждой навески волокна вытягиванием и накладыванием формируют ленточку длиной 1 м и шириной 4—5 см.

Каждую ленточку пропускают три раза через лентообразователь ЛОГ при вытяжке, равной 3.

После первого и второго пропусков полученную ленточку складывают втрое таким образом, чтобы длина ее равнялась 1 м, для чего ее разъединяют в двух местах. После третьего пропуска ленточку не складывают, а разрезают на отрезки длиной 27 см. Из четырех ленточек вырезают 30 отрезков массой по 0,65 г, причем недостаток или излишек в массе пополняют или удаляют отделением волокон вдоль ленточки. Каждый взвешенный отрезок ленточки должен иметь одинаковую толщину по всей длине.

Взвешивание проводят на весах, имеющих погрешность не более 0,02 г.

7.5.2.2 Для определения разрывной нагрузки на машине РМП-1 предварительно взвешенные отрезки ленточки скручивают на приспособлении для скручивания ленточки КВ-3, которое прикреплено к корпусу машины. Скручивание осуществляют, обеспечивая 15 кручений на 20 см подкручиваемой длины отрезка. Скрученный отрезок ленточки закрепляют в зажимах, сохраняя крутку. Разрыв производят при зажимной длине 10 см.

Для определения разрывной нагрузки на машине типа РТ-250-3М взвешенные отрезки ленточек скручивают на специальном устройстве, смонтированном на машине до 15 кручений на 20 см длины. Скрученный отрезок ленточки переносят в зажимы разрывной машины, сохраняя крутку, и закрепляют. Разрыв производят при зажимной длине 10 см.

Разрывную нагрузку определяют как среднеарифметическое значение результатов 30 испытаний.

Вычисление проводят до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

7.5.3 Испытания с использованием машины К-1 и лентообразователя ЛО-2

7.5.3.1 Для определения разрывной нагрузки скрученной ленточки используют две навески пеньки, очищенные от костры по 7.3.2.

Каждую навеску пеньки путем взвешивания доводят до массы (13 ± 0,1) г.

7.5.3.2 Для формирования ленточки из каждой навески массой (13 ± 0,1) г формируют отрезки волокон. Для этого навеску раскладывают на столе и, осторожно растаскивая ее руками, формируют пряди волокна. Из них вручную вытягиванием и накладыванием друг на друга формируют на входном лотке лентообразователя ЛО-2 исходную волокнистую ленту длиной 1 м и шириной примерно 3 см.

Каждую исходную ленту укладывают и пропускают четыре раза через лентообразователь, тщательно разравнивая возникающие при вытяжке утолщения. Пропуск через лентообразователь осуществляют при вытяжке 3,7—4 раз.

После первого пропуска через лентообразователь полученную ленту растаскивают на примерно метровые отрезки и складывают их на освободившемся от пропущенного волокна входном лотке. После второго и третьего пропуска с полученной лентой совершают те же операции, которые выполнялись после первого пропуска ленты через лентообразователь. После четвертого пропуска образованную на выходе лентообразователя ленту не складывают, а разрезают на 15 отрезков ленточек длиной 27 см.

Аналогичным образом получают 15 отрезков ленточек длиной 27 см из второй навески волокна.

В итоге из двух навесок формируют 30 отрезков ленточек с длиной 27 см. Каждый отрезок ленточки должен иметь примерно одинаковую толщину по всей длине.

7.5.3.3 От 30 отрезков ленточек отбирают 28 (два отрезка ленточки — остаток) и их без оправки кладут друг на друга: крест накрест. Полученную совокупность уложенных отрезков взвешивают. Их суммарная масса должна быть равна (18,2 ± 0,1) г. Для обеспечения этого от последних трех отрезков ленточек либо отделяют часть массы волокон, либо присоединяют, используя отрезки ленточки остатка.

Каждый взвешенный отрезок ленточки должен иметь одинаковую толщину по всей длине.

7.5.3.4 Для определения разрывной нагрузки с применением разрывной машины К-1 (связанной с компьютером) каждый из отрезков ленточек не взвешивают. Для испытания используют 28 сложенных друг на друга (крест накрест) навесок ленточек общей массой (18,2 ± 0,1) г. Взвешенные отрезки ленточек по отдельности скручивают на приспособлении КВ-4, смонтированном на основании машины К-1, обеспечивая 15 кручений на 20 см подкручиваемой длины отрезка. Скрученный отрезок ленточки переносят в зажимы К-1, сохраняя крутку, и закрепляют. Разрыв производят при зажимной длине 10 см.

7.5.3.5 Разрывную нагрузку определяют как среднеарифметическое значение результатов 28 испытаний.

При использовании машины К-1 среднеарифметическое значение разрывной нагрузки вычисляют с помощью компьютера с выводом результата на монитор. Вычисление проводят до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

7.6 Определение группы цвета однотипной неориентированной пеньки и коэффициента вариации по ее цвету

7.6.1 Определение группы цвета однотипной неориентированной пеньки и коэффициента вариации по ее цвету проводят с применением сканера, работа которого сопряжена с компьютером, с применением программы «COLOR1», согласно ГОСТ Р 53484.

7.6.2 Для определения группы цвета и коэффициента вариации по цвету используют пробы, подготовленные по 6.2 и 6.3. Из каждой пробы формируют навески массой по (45 ± 0,1) г.

Из каждой навески вручную удаляют костру и сорные примеси, используя лабораторную мялку ЛМ-3К. Для этого каждую навеску перед пропуском через ЛМ-3К вручную расправляют в слой шириной примерно 7 см. Далее его пропускают два раза (туда и обратно) через вальцы лабораторной мялки и встряхивают для удаления костры и сорных примесей. При необходимости сорные примеси отбирают вручную. При видимом отсутствии костры и сорных примесей в навеске ее анализируют с использованием сканера, подключенного к компьютеру.

Каждую навеску пеньки после очистки от костры и сорных примесей по отдельности раскладывают на окне раскрытого сканера. Пеньку укладывают равномерным плотным слоем, не допуская просветов. После этого закрывают крышку сканера. Запускают программу на компьютере для работы со сканером. По завершению сканирования программа выдаст результат определения группы цвета однотипной неориентированной пеньки.

Затем крышку сканера поднимают, а навеску переворачивают и снова сканируют.

Таким образом, общее количество испытаний равно удвоенному количеству навесок.

После испытания всех навесок на мониторе компьютера отображаются результаты вычисления: среднее значение группы цвета и коэффициент вариации по цвету.

7.7 Определение фактической влажности

Влажность однотипной неориентированной пеньки определяют по ГОСТ 25133.

8 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение однотипной неориентированной пеньки — по ГОСТ 7563.

Приложение А
(обязательное)

Основные технические характеристики и параметры применяемой аппаратуры

А.1 Основные технические характеристики и параметры применяемой аппаратуры приведены в таблице А.1.

Таблица А.1

Наименование и марка аппаратуры	Основные технические характеристики и параметры
Лабораторная мялка ЛМ-3К	Производительность — до 5 проб/ч Привод — ручной Число пар валков — 1 шт. Диаметр валков — (56,0 ± 0,5) мм Число рифлей — 17 шт. Захождение рифлей — (6,0 ± 1,0) мм Сила прижатия верхнего валка — 150 Н
Лентообразователь ЛОГ	Производительность — до 30 проб/ч Привод — электромеханический Величина вытяжки — 3,7—4 раз Усилие на прижимной валок — 145 Н
Лентообразователь ЛО-2	Производительность — до 10 проб/ч Привод — ручной Величина вытяжки — 3,7—4 раз Усилие на прижимной валок — 118 Н
Приспособление для скручивания ленточки КВ-3	Производительность — до 100 проб/ч Привод — ручной Величина кручений — 15 раз
Приспособление для скручивания ленточки КВ-4	Производительность — до 100 проб/ч Привод — электромеханический, мощность 0,02 кВт Величина кручений — 15 раз
Разрывная переносная машина К-1	Производительность — до 120 проб/ч Тип — копровый, на основе использования энергии маятника Предельная разрывная нагрузка — 1000 Н Пределы измерений в интервале А: 10—120 Н; в интервале Б: 100—600 Н; в интервале В: 500—1000 Н Расстояние между центрами зажимами — (70 ± 1) мм и (100 ± 1) мм Рабочий ход активного зажима — не менее 50 м Диаметр цилиндрической части зажима — (15 ± 2) мм Допускаемое отклонение потенциальной энергии маятника от номинального значения — 0,5 % Значение потенциальной энергии маятника — не менее 4,0 Дж Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения энергии — не более 15 мДж Порог чувствительности нагрузки (относительно измеряемой нагрузки) — не менее 0,2 % Наличие места крепления съемного устройства для скручивания ленточки
Разрывная машина РТ-250-М-3	Производительность — до 80 проб/ч Привод — электромеханический, мощность 0,2 кВт Рабочий ход активного зажима — не менее 220 мм Расстояние между центрами зажимами — от 10 до 450 мм Диаметр цилиндрической части зажима — (15 ± 2) мм Расстояние между краями захватов — (50 ± 15) мм Предельная разрывная нагрузка — 2,5 кН Количество поясов — 3 шт.

Окончание таблицы А.1

Наименование и марка аппаратуры	Основные технические характеристики и параметры
Разрывная машина РТ-250-М-3	Предел допускаемой погрешности показаний при прямом ходе (нагружении) от измеряемой нагрузки — не более ± 1 % Вариация показаний нагрузки (относительно измеряемой нагрузки) — не более 1 % Абсолютная чувствительность в пределах диапазона измерения нагрузки — не менее 0,5 Н
Разрывная переносная машина РМП-1	Производительность — до 90 проб/ч Электропривод, потребляемая мощность — 0,1 кВт Частота вращения ходового вала — (60 ± 10) об/мин Предельная разрывная нагрузка — 600 Н Пределы измерений: 20—120 Н; 100—600 Н Расстояние между центрами зажимами — (70 ± 1) мм и (100 ± 1) мм Рабочий ход активного зажима — не менее 80 мм Диаметр цилиндрической части зажима — (15 ± 2) мм Расстояние между краями захватов — (50 ± 15) мм Погрешность измерения нагрузки (относительно измеряемой нагрузки) — не более 2 % Вариация показаний нагрузки (относительно измеряемой нагрузки) — не более ±4 % Порог чувствительности нагрузки (относительно измеряемой нагрузки) — не менее 0,5 % Наличие места крепления съемного устройства для скручивания ленточки

УДК 677.12:006.354 ОКС 59.060.10

Ключевые слова: пенька однотипная неориентированная, волокно, сорт, разрывная нагрузка скрученной ленточки, массовая доля костры и сорных примесей, массовая доля лапы, влажность, цвет, вариация по цвету

БЗ 9—2020

Редактор *Е.А. Моисеева*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 10.08.2020. Подписано в печать 19.08.2020. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru