МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 433— 2021

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Маркировка

(ISO 433:2017, IDT)

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2021

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным бюджетным учреждением «Российский институт стандартизации» (ФГБУ «РСТ»), Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 542 «Продукция нефтехимического комплекса» на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 26 августа 2021 г. № 142-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 ноября 2021 г. № 1477-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 433—2021 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2022 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 433:2017 «Конвейерные ленты. Маркировка» («Conveyor belts — Marking», IDT).

Международный стандарт разработан подкомитетом SC 3 «Конвейерные ленты» Технического комитета ISO/TC 41 «Шкивы и ремни (в том числе клиновые ремни)» Международной организации по стандартизации (ISO).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

6 ВЗАМЕН ГОСТ ISO 433—2014

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© ISO, 2017
© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2021



В Российской Федерации 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

Поправка к ГОСТ ISO 433—2021 Ленты конвейерные. Маркировка

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 8 2022 г.)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Маркировка

Conveyor belts. Marking

Дата введения — 2022—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к маркировке конвейерных лент, содержащей:
- характеристики;
- размеры;
- расположение маркировки.

Настоящий стандарт не распространяется на легкие конвейерные ленты, соответствующие ISO 21183-1.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты [для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного стандарта, для недатированных — последнее издание (включая все изменения)]:

ISO 283, Textile conveyor belts — Full thickness tensile strength, elongation at break and elongation at the reference load — Test method (Текстильные конвейерные ленты. Прочность при растяжении по всей толщине, удлинение при разрыве и удлинение при стандартной нагрузке. Метод испытания)

ISO 284, Conveyor belts — Electrical conductivity — Specification and test method (Конвейерные ленты. Электропроводность. Требования и метод испытания)

ISO 340, Conveyor belts — Laboratory scale flammability characteristics — Requirements and test method (Конвейерные ленты. Характеристики воспламеняемости в лабораторных условиях. Требования и метод испытания)

ISO 3166-1, Codes for the representation of names of countries and their subdivisions — Part 1: Country codes (Коды для представления названий стран и единиц их административно-территориального деления. Часть 1. Коды стран)

ISO 4195, Conveyor belts with heat-resistant rubber covers — Heat resistance of covers — Requirements and test methods (Конвейерные ленты с теплостойким резиновым покрытием. Теплостойкость покрытий. Требования и методы испытаний)

ISO 10247, Conveyor belts — Characteristics of covers — Classification (Конвейерные ленты. Характеристики обкладок. Классификация)

3 Термины и определения

ISO и IEC поддерживают терминологические базы данных для использования в стандартизации по следующим адресам:
- платформа интернет-поиска ISO: доступна по адресу gost.e-ecolog.ru ;
- IEC Electropedia: доступна по адресу gost.e-ecolog.ru .

Издание официальное

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **ширина ленты** (width belting): Начальная ширина конвейерной ленты перед установкой.

3.2 **полотно ленты** (slab belting): Полотно конвейерной ленты, предназначенное для продольного разрезания до установленной ширины.

4 Маркировка

Маркировка должна содержать требования перечислений a) — e), которые приводят в следующей последовательности:

a) стандартное значение прочности при разрыве по всей толщине в продольном направлении в ньютонах на миллиметр, определяемое по ISO 283;

b) один или несколько буквенных кодов, идентифицирующих ленту, приведенных в таблице 1;

Таблица 1 — Идентификация ленты

Буквенный код	Характеристика ленты	Обозначение стандарта на метод испытания
F	Трудновоспламеняющаяся с обкладками и без обкладок	ISO 340
J	Трудновоспламеняющаяся с обкладками	ISO 340
E	Антистатическая	ISO 284
S	Трудновоспламеняющаяся с обкладками и без обкладок и с антистатическим покрытием	ISO 340, ISO 284
K	Трудновоспламеняющаяся с обкладками и с антистатическим покрытием	ISO 340, ISO 284
H	Износостойкая (используемая при жестких условиях надрезания и ударов)	ISO 10247
D	Износостойкая (используемая при жестких абразивных условиях)	ISO 10247
L	Используемая при умеренных условиях	ISO 10247

c) год изготовления;

d) букву(ы), идентифицирующую(ие) изготовителя в конкретной стране. Под этими буквами любым размером указывают обозначение страны-изготовителя по ISO 3166-1 кодом ISO альфа-2;

e) маркировку можно дополнить не более чем пятью символами, предназначенными для полной идентификации ленты [например, теплостойкость (см. ISO 4195), серийный номер длины ленты]. Обозначение национального стандарта, номер сертификата соответствия или специального сертификата допускается указывать любым размером ниже или рядом с другой маркировкой. Дополнительно допускается приводить другие характеристики.

5 Размеры и расположение маркировки

5.1 Размеры маркировки

Высота маркировки должна быть от 20 до 80 мм; глубина тиснения должна быть не более 1,5 мм (для лент с толщиной обкладки не менее 2 мм) и не более 50 % толщины обкладки (для лент с толщиной обкладки менее 2 мм).

5.2 Расположение маркировки

Маркировку наносят на рабочую обкладку конвейерной ленты, если другие указания отсутствуют.

При особых указаниях для конкретного применения допускается наносить маркировку на нерабочую обкладку конвейерной ленты.

5.2.1 Маркировка лент полной ширины

На лентах полной ширины маркировку наносят на расстоянии примерно от 50 до 100 мм от левого и/или правого краев ленты с указанием ближайшей к краю части маркировки. Расстояние между повторами маркировки должно быть согласовано между изготовителем и потребителем, но не более 25 м друг от друга (см. рисунок 1).

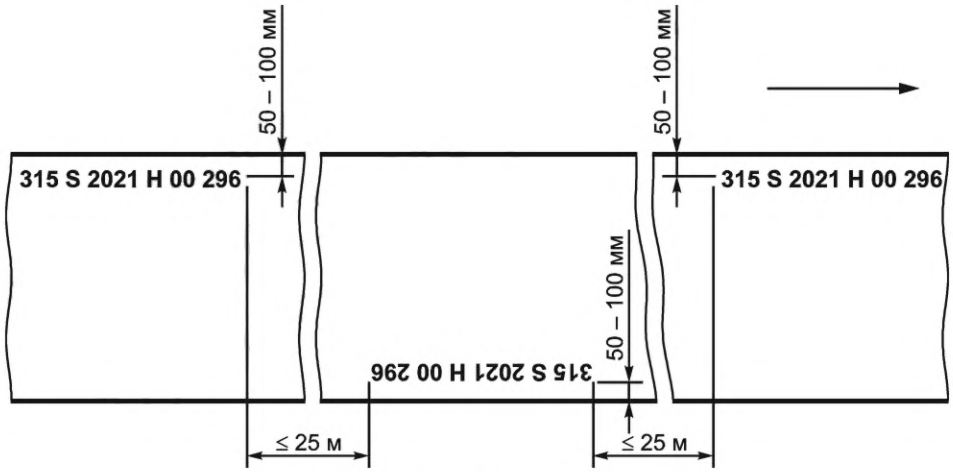


Рисунок 1 — Маркировка лент полной ширины

5.2.2 Маркировка полотна ленты

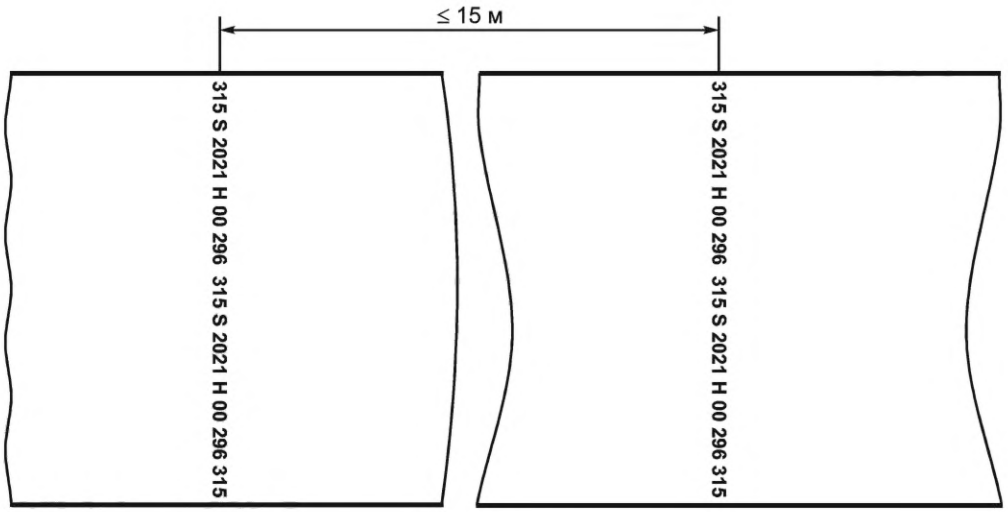
На полотно ленты маркировку наносят в поперечном направлении по ширине ленты с максимальным интервалом 15 м.

Размер маркировки должен быть таким, чтобы она повторялась несколько раз по всей ширине ленты, при этом на узких лентах, вырезанных из полотна, должна быть полная маркировка.

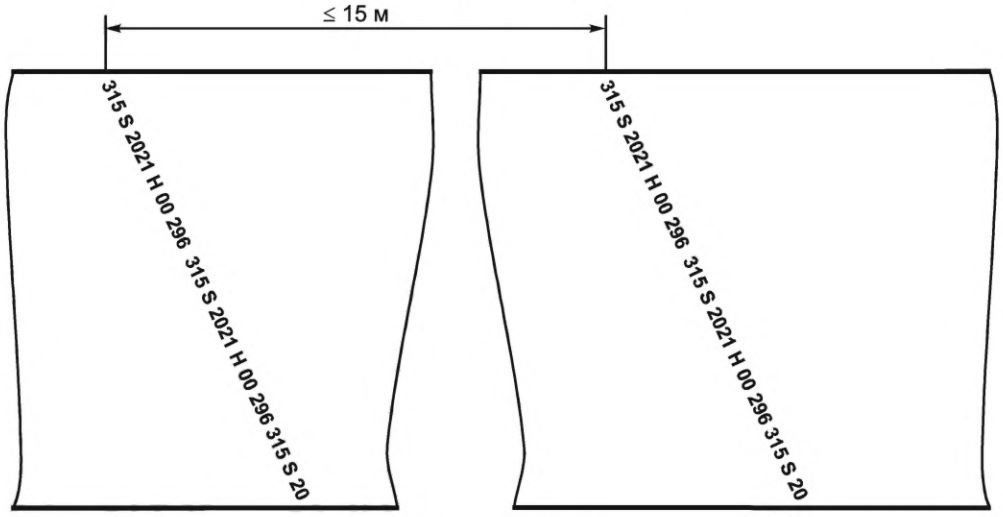
Примечание — Для исключения неровностей на рабочей поверхности ленты допускается наносить поперечную маркировку на резиновую полоску-этикетку и формовать с ней ленту или формовать маркировку на нерабочей поверхности.

Эти требования приведены на рисунке 2.

Допускается располагать маркировку перпендикулярно к краям ленты [рисунок 2a)] или под наклоном [рисунок 2b)].



a) Перпендикулярно к краям ленты



b) Под наклоном

Рисунок 2 — Маркировка полотна ленты

5.2.3 Маркировка на боковых поверхностях рулона

Данную дополнительную маркировку наносят краской на боковые поверхности рулона.

5.2.4 Маркировка на сердечнике

Данную дополнительную маркировку наносят краской на сердечник.

6 Пример маркировки

315	S	2021	H	00 296
Стандартное значение прочности при разрыве	Характеристика	Год изготовления	Идентификация изготовителя. Страна-изготовитель	Дополнительная информация

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 283	IDT	ГОСТ ISO 283—2019 «Ленты конвейерные резинотканевые. Определение прочности при растяжении по всей толщине, удлинения при разрыве и удлинения при стандартной нагрузке»
ISO 284	IDT	ГОСТ ISO 284—2017 «Ленты конвейерные. Требование к электропроводности и метод определения»
ISO 340	IDT	ГОСТ ISO 340—2014 «Ленты конвейерные. Характеристики воспламеняемости в лабораторных условиях. Требования и метод испытания»
ISO 3166-1	—	*
ISO 4195	IDT	ГОСТ ISO 4195—2014 «Ленты конвейерные с теплостойким резиновым покрытием. Требования и методы испытаний»
ISO 10247	IDT	ГОСТ ISO 10247—2017 «Ленты конвейерные. Классификация обкладок»

* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.

Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:

- IDT — идентичные стандарты.

Библиография

[1] ISO 21183-1 Light conveyor belts — Part 1: Principal characteristics and applications (Легкие конвейерные ленты. Часть 1. Основные характеристики и области применения)

УДК 678-419:678.029.985:006.354 МКС 53.040.20 IDT

Ключевые слова: ленты конвейерные, маркировка

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 12.11.2021. Подписано в печать 09.12.2021. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,18.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

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

Поправка к ГОСТ ISO 433—2021 Ленты конвейерные. Маркировка

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 8 2022 г.)

gost.e-ecolog.ru