ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 71624— 2024

ВОЛОКНО ЛЬНЯНОЕ ОДНОТИПНОЕ НЕОРИЕНТИРОВАННОЕ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2024

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), Институтом льна Федерального государственного бюджетного научного учреждения «Федеральный научный Центр лубяных культур»

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 26 сентября 2024 г. № 1289-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 ДЕЙСТВУЕТ ВЗАМЕН ПНСТ 424—2020

*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 (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024

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

ВОЛОКНО ЛЬНЯНОЕ ОДНОТИПНОЕ НЕОРИЕНТИРОВАННОЕ

Технические условия

Undifferentiated non-oriented flax fiber. Technical specifications

Дата введения —2024—10—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на однотипное неориентированное по длине техническое волокно льна (далее — льняное однотипное неориентированное волокно), получаемое в заводских или полевых условиях в результате механической обработки целых и (или) отрезков стеблей льняной тресты, а также путанины, предназначенное для получения текстильных полуфабрикатов и иных волокнистых материалов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

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

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

ГОСТ Р 54589 Волокно льняное короткое. 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.

Издание официальное

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

3.3 **гнездо костры:** Масса насыпной костры, обволоченная волокном.

3.4 **присушистая костра:** Частицы древесины стебля льна, плотно скрепленные с волокном.

3.5 **недоработка:** Пряди волокна, на котором сплошь или с промежутками 1—3 мм имеется скрепленная с ним древесина длиной не менее 5 см.

3.6 **зажгученность:** Волокно с наличием слабо скрученных участков, поддающихся легкому растаскиванию.

3.7 **лубообразное волокно:** Лубяная часть стебля с неразрушенными покровными тканями вследствие недостаточного воздействия микрофлоры, необходимого для получения тресты.

3.8 **волокно, скрученное в жгут:** Совокупность скрученных волокнистых прядей.

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

3.10 **кипа:** упаковочная единица. содержащая подпрессованное волокно, обвязанное веревкой.

3.11 **условная кипа:** Незапрессованная масса волокна, примерно равная массе кипы.

4 Технические требования

4.1 Льняное однотипное неориентированное волокно в зависимости от показателей качества в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1, подразделяют на четыре сорта — 1, 2, 3, 4.

Таблица 1

Сорт	Разрывная нагрузка скрученной ленточки, даН (кгс), не менее	Группа цвета волокна, не менее	Коэффициент вариации по группам цвета горстей, %, не более	Массовая доля присушистой костры, %, не более	Массовая доля костры и сорных примесей, %	
					Нормированная	Предельная
1	18,7	3	15	2	11	13
2	16,8	2	20	3	15	16
3	14,8	2	30	4	19	23
4	13,7	1	50	6	22	26

4.2 Льняное однотипное неориентированное волокно 1 сорта, содержащее гнезда костры, оценивается сортом ниже.

4.3 Лубообразное волокно или волокно, имеющее зажгученность, оценивается не выше 4 сорта.

4.4 Не допускается льняное однотипное неориентированное волокно, скрученное в жгуты.

4.5 Не допускается льняное однотипное неориентированное волокно, содержащее целые или части длины стеблей.

4.6 Нормированная влажность льняного однотипного неориентированного волокна — 12 %. Фактическая влажность не должна превышать 15 %.

5 Правила приемки

5.1 Льняное однотипное неориентированное волокно принимают партиями с учетом требований ГОСТ Р 54589.

5.2 Льняное однотипное неориентированное волокно сдают по кондиционной массе с учетом содержания костры и сорных примесей. Кондиционную массу партии $m_к$, кг, с учетом содержания всей костры и сорных примесей вычисляют по формуле

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

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

$W_н$ — нормированная влажность волокна, %;

$W_ф$ — фактическая влажность волокна, %;

$K_ф$ — фактическое содержание костры и сорных примесей, %;

$K_н$ — нормированное содержание костры, %.

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

При фактической влажности льняного однотипного неориентированного волокна ниже 8 % партию принимают по фактической массе с учетом содержания всей костры и сорных примесей.

В этом случае кондиционную массу партии $m'_к$, кг, вычисляют по формуле

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

5.3 Приемку льняного однотипного неориентированного волокна проводят на основе результатов лабораторных испытаний, а сорт волокна устанавливают в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1.

При возникновении разногласий испытания повторяют. За окончательный результат принимают среднеарифметическое значение двух параллельных испытаний, округленное до целого числа, и затем устанавливают сорт в соответствии с таблицей 1.

5.4 Для установления сорта волокна от партии отбирают 5 % общего количества кип, но не менее четырех.

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

6 Отбор проб для лабораторных 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.

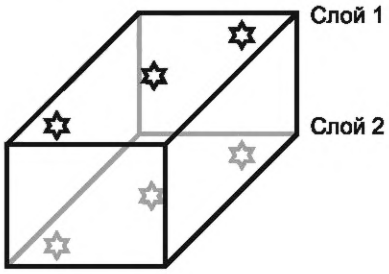

Рисунок 1

6.2 Точечные пробы каждого слоя отдельной упаковочной единицы объединяют и делят на две части, примерно равные по массе. В итоге от каждой упаковочной единицы формируют четыре первичные пробы волокна: 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 От каждой упаковочной единицы первичные пробы А и В раздельно укладывают в полиэтиленовый пакет. Общее количество таких первичных проб равно 2*N* (где *N* — количество упаковочных единиц). Данные первичные пробы предназначены для определения группы цвета волокна и коэффициента вариации по цвету.

6.4 От каждой упаковочной единицы первичные пробы Б и Г смешивают, исключая потерю костры, получая смешанные пробы. Смешанные пробы каждой упаковочной единицы объединяют с аналогичными пробами других упаковочных единиц, формируя объединенную пробу общей массой примерно 500*N* г. Объединенная проба предназначена для определения массовой доли костры и сорных примесей, массовой доли присушистой костры, разрывной нагрузки скрученной ленточки и влажности.

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

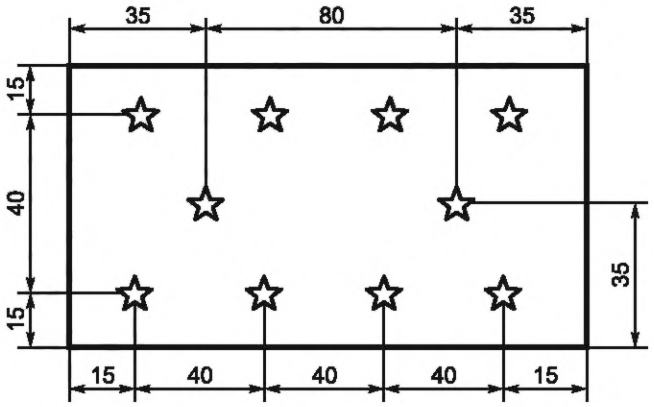

Рисунок 2

Волокно в указанных на рисунке 2 местах захватывают рукой на всю глубину слоя и, приподнимая над столом, выделяют (путем вытаскивания) из объединенной 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 примерно в равных долях части волокон (1, 2, 3, 4) от каждой из 10 выделенных масс волокон.

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

При проведении испытаний применяют следующую аппаратуру:

- лабораторнуая мялка (марки: ЛМ-3 или ЛМ-5);
- лентообразователь ЛО-2;
- разрывная переносная машина (марки: ДКВ-60, РМП-1, РТ-250-М-3 , К-1);
- приспособление для скручивания ленточки КВ-3, КВ-4;
- кострoотделитель для определения массовой доли костры (марки: ПК-2 или ПК-2М);
- сканер планшетный с компьютером;
- весы лабораторные с погрешностью определения массы не более 0,02 г.

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

7.2 Перед испытанием объединенные пробы второго порядка, подготовленные по 6.6., выдерживают в атмосферных условиях по ГОСТ 10681 в течение 24 ч. В аналогичных условиях проводят испытание.

7.3 Определение массовой доли костры и сорных примесей

7.3.1 Массовую долю костры и сорных примесей в льняном однотипном неориентированном волокне определяют как сумму массовых долей насыпной и присушистой костры, а также массовой доли примесей.

7.3.2 Определение массовой доли насыпной костры

От каждой из проб второго порядка (I и II), сформированных по 6.6, отбирают по одной навеске по 50—55 г. Массу каждой навески взвешивают ($М_{н1}$) с погрешностью не более 0,02 г. Последовательно каждую из них располагают над темной поверхностью бумаги, клеенки или стекла. Вручную растаскивают волокна каждой навески, обеспечивая высыпание насыпной костры. Выпавшую костру каждой навески взвешивают ($М_{н\,к}$) с погрешностью не более 0,02 г.

Массовую долю насыпной костры $К_{н\,к}$, %, вычисляют по формуле

$$К_{НК} = \frac{М_{нк}}{М_{н1}} \cdot 100, \quad (3)$$

где $М_{н\,к}$ — масса насыпной костры, г;

$М_{н1}$ — первоначальная масса навески, г.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов двух определений.

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

Волокно каждой навески после удаления насыпной костры по отдельности сохраняют. Его используют для определения массовой доли присушистой костры и сорных примесей.

7.3.3 Определение массовой доли присушистой костры и сорных примесей

7.3.3.1 Определение с использованием лабораторной мялки ЛМ-3 или ЛМ-5.

Каждую навеску волокон, оставшихся после удаления насыпной костры, перед пропуском через ЛМ-3 или ЛМ-5 взвешивают ($М_{н2}$) с погрешностью не более 0,02 г. Затем навеску вручную расправляют в слой шириной примерно 7 см и длиной 15 см. Полученный слой пропускают два раза (туда и обратно) через вальцы лабораторной мялки, встряхивают для удаления присушистой костры и сорных примесей. При видимом отсутствии костры и примесей в навеске ее взвешивают ($М_{чв}$) с погрешностью не более 0,02 г.

Массовую долю присушистой костры и сорных примесей $К_{пр\,к}$, %, вычисляют по формуле

$$К_{пр\,к} = \frac{М_{н2} - М_{чв}}{М_{н2}} \cdot 100, \quad (4)$$

где $М_{н2}$ — масса навески с кострой, г;

$М_{чв}$ — масса навески после удаления костры, г.

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

7.3.3.2 Определение с использованием кострoотделителей ПК-2 или ПК-2М.

Массовую долю присушистой костры и сорных примесей определяют по содержанию отходов в лотке, полученных на кострoотделителях ПК-2 или ПК-2М.

Перед пропуском на кострoотделителе каждую навеску после удаления насыпной костры взвешивают ($М_{н3}$) с погрешностью не более 0,02 г. Далее навеску делят на пять приблизительно равных частей. Обработку каждой части навески проводят в течение 45 с, после чего кострoотделитель автоматически останавливается. Затем открывают его крышку и снимают волокно с барабана. Осыпавшиеся на лоток костру, пыль, покровные ткани и волокнистые примеси вынимают после пропуска каждой части навески и соединяют вместе. Попавшие в лоток волокно и пух с каждой из пяти частей навески вместе обрабатывают дополнительно на том же кострoотделителе в течение 7 с и присоединяют соответственно к обработанному волокну и к содержимому лотка. Из обработанного волокна пинцетом дополнительно выбирают сорные примеси в виде соломы и травы (костру не выбирают) и присоединяют к содержимому лотка.

Взвешивают отдельно обработанное волокно и содержимое лотка, собранные вместе от всех частей навески. Суммарная масса волокна и содержимого лотка не должна отличаться от первоначальной массы навески более чем на 1 г. Если разность больше 1 г, то результат обработки данной навески не учитывают и обрабатывают другую навеску. Результаты испытания этой навески принимают за окончательный итог.

При определении массовой доли присушистой костры на костроотделителе ПК-2 навеску делят на четыре примерно равные части. Обработку каждой части навески, взвешивание обработанного волокна и содержимого лотка проводят так же, как и при проведении анализа на костроотделителе ПК-2М.

7.3.3.3 Массовую долю отходов в лотке $Д_{отх}$, %, вычисляют по формуле

$$Д_{отх} = \frac{M_{отх}}{M_{нз}} \cdot 100, \quad (5)$$

где $M_{отх}$ — масса отходов, содержащихся в лотке, г;

$M_{нз}$ — первоначальная масса навески, г.

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

Значения массовой доли костры и сорных примесей принимают из таблицы Б.1 (приложение Б).

При определении массовой доли присушистой костры и сорных примесей на костроотделителе ПК-2 за окончательный результат принимают массовую долю отходов в лотке.

7.3.3.4 Определение массовой доли костры и сорных примесей

Определение массовой доли костры и сорных примесей $К$, %, вычисляют по формуле

$$К = К_{н\,к} + К_{пр\,к}, \quad (6)$$

где $К_{н\,к}$ — массовая доля насыпной костры, %;

$К_{пр\,к}$ — массовая доля присушистой костры и сорных примесей, %.

7.4 Определение разрывной нагрузки скрученной ленточки

7.4.1 От каждой из проб второго порядка (I и II), сформированных по 6.6 отбирают по одной навеске по 50—55 г. От них отбирают пять навесок массой по 5,5 г. Из каждой навески вытряхивают вручную свободно содержащуюся в волокне костру и три навески из них доводят до массы 5,5 г, каждую за счет двух оставшихся. Из трех навесок вручную формируют ленточки длиной 1,0 м и шириной 3 см. Каждую ленточку пропускают пять раз через прибор лентообразователь ЛО-2 при вытяжке от 3,7 до 4 раз, тщательно разравнивая встречающиеся утолщения.

После каждого из четырех пропусков полученную ленточку осторожно разделяют на метровые отрезки и складывают в четыре слоя так, чтобы получить вновь ленточку длиной 1 м. После пятого пропуска ленточку не складывают, а разрезают на отрезки длиной 27 см.

Из трех ленточек получают 30 отрезков. Каждый отрезок взвешивают и массу его доводят до 0,42 г с погрешностью не более 0,01 г. Недостаток или излишек в массе отрезка пополняют или удаляют присоединением или отделением волокон вдоль ленточки. Каждый взвешенный отрезок ленточки должен иметь одинаковую толщину по всей длине.

7.4.2 Определение разрывной нагрузки скрученной ленточки на разрывных машинах

7.4.2.1 Испытание проводят на разрывных машинах ДКВ-60, РМП-1, РТ-250-М-3 и К-1. Расстояние между зажимами — 70 мм.

7.4.2.2 Предварительно взвешенные отрезки ленточки скручивают на устройстве КВ-3 или КВ-4, прикрепленном к разрывным машинам, обеспечивая 15 кручений на 20 см подкручиваемой длины отрезка.

Скрученный отрезок ленточки закрепляют в зажимах, сохраняя крутку. Разрыв производят при зажимной длине 70 мм.

7.4.2.3 Разрывную нагрузку определяют как среднеарифметическое значение результатов 30 испытаний.

При использовании машины К-1, работа которой сопряжена с компьютером, среднеарифметическое значение разрывной нагрузки рассчитывает на ЭВМ с выводом результата на монитор.

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

7.5 Определение группы цвета и коэффициента вариации по цвету

7.5.1 Определение группы цвета льняного однотипного неориентированного волокна и коэффициента вариации по его цвету проводят с применением сканера, работа которого сопряжена с компьютером, с применением программы «COLOR1» в соответствии с ГОСТ Р 53484.

7.5.2 Для определения группы цвета и коэффициента вариации по цвету используют пробы, подготовленные по 6.3. Общее количество таких проб должно быть не менее восьми (по две пробы из слоев для каждой упаковочной единицы).

От каждой пробы без выбора отбирают волокна и формируют навески массой по (40 ± 0,1) г. Из каждой навески вручную удаляют костру, используя лабораторную мялку ЛМ-3 или ЛМ-5. Для этого отдельную навеску перед пропуском через лабораторную мялку вручную расправляют в слой шириной примерно 7 см и длиной 15 см. Этот слой пропускают два раза (туда и обратно) через вальцы лабораторной мялки и встряхивают для удаления костры. При видимом отсутствии костры в навеске ее анализируют с использованием сканера, подключенного к компьютеру.

7.5.3 Каждую навеску волокна после очистки от костры по отдельности раскладывают на окне раскрытого сканера. Волокно укладывают равномерным слоем, не допуская просветов. После этого закрывают крышку сканера и запускают программу компьютера. По завершению сканирования, программа выдаст результат определения группы цвета волокна.

После этого крышку сканера поднимают, а навеску переворачивают и снова сканируют.

В итоге общее количество испытаний с использованием сканирования равно удвоенному количеству навесок.

После испытаний всех навесок на мониторе компьютера будут указаны результаты вычисления средней группы цвета льняного однотипного неориентированного волокна и коэффициента вариации по цвету.

7.6 Определение фактической влажности

Влажность льняного однотипного неориентированного волокна определяют по ГОСТ 25133.

8 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение льняного однотипного неориентированного волокна — 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-3	Производительность — до 5 проб/ч. Привод — ручной. Число пар валков — 1 шт. Диаметр валков — (51,0 ± 0,1) мм. Число рифлей — 32 шт. Захождение рифлей — (2,0 ± 0,2) мм. Сила прижатия верхнего валка — 118 Н
Лабораторная мялка ЛМ-5	Производительность — до 15 проб/ч. Электропривод с потребляемой мощностью — 0,5 кВт. Число пар валков — 5 шт. Диаметр валков — (51,0 ± 0,1) мм. Число рифлей — 32 шт. Захождение рифлей у всех валков — (2,0 ± 0,2) мм. Сила прижатия верхнего валка во всех парах — 118 Н
Костроотделитель для определения массовой доли костры ПК-2 или ПК-2М	Производительность — до 12 проб/ч. Электропривод с потребляемой мощностью — 0,2 кВт. Диаметр рабочего барабана — 218 мм. Длина рабочего барабана — 275 мм. Количество рядов колков — 12 шт. Количество колков в ряду — 7—8 шт (чередуются). Шаг колков в ряду — 36 мм. Диаметр колка у основания — 8 мм. Высота колка — 19,5 мм. Радиус закругления верхней части колка — 1 мм. Частота вращения барабана — 560 об/мин. Количество рядов колков на внутренней стороне крышки — 3 шт. Диаметр отверстий колосниковой решетки — 6 мм. Расстояние между отверстиями — 4 × 8 мм. Продолжительность обескостривания — 45 с
Лентообразователь ЛО-2	Производительность — до 10 проб/ч. Привод — ручной. Величина вытяжки раз — 3,7—4 раз. Усилие на прижимной валок — 118 Н
Разрывная переносная машина ДКВ-60	Производительность — до 90 проб/ч. Привод ручной, путем поворота рукоятки с частотой вращения, — 50—60 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.

Продолжение таблицы А.1

Наименование и марка аппаратуры	Основные технические характеристики и параметры
Разрывная переносная машина ДКВ-60	Рабочий ход активного зажима, — 50 не менее, мм. Диаметр цилиндрической части зажима, — 15 ± 2 мм. Расстояние между краями захватов, мм — 50 ± 15. Погрешность измерения нагрузки, %, не более (относительно измеряемой нагрузки) — 2. Вариация показаний нагрузки, Н, не более (относительно измеряемой нагрузки) — ±2. Порог чувствительности нагрузки, %, не менее (относительно измеряемой нагрузки) — 0,3. Наличие места крепления съемного устройства для скручивания ленточки
Разрывная переносная машина РМП-1	Производительность, проб/ч — до 90. Электорпривод, потребляемая мощность, кВт — 0.1. Частота вращения ходового вала, об/мин — 60 ± 10. Предельная разрывная нагрузка, Н — 600. Пределы измерений, Н: 20—120; 100—600. Расстояние между зажимами, мм — 70 ± 1 и 100 ± 1. Тип зажимов — тисковый, улиточный. Рабочий ход активного зажима, не менее, мм — 80. Погрешность измерения нагрузки, %, не более (относительно измеряемой нагрузки) — 2. Вариация показаний нагрузки, Н, не более (относительно измеряемой нагрузки) — ±4. Порог чувствительности нагрузки, %, не менее (относительно измеряемой нагрузки) — 0,5. Наличие места крепления съемного устройства для скручивания ленточки
Разрывная переносная машина К-1	Производительность, проб/ч — до 120. Тип — копровый, на основе использования энергии маятника. Предельная разрывная нагрузка, Н — 1000. Пределы измерений, Н, в интервале А: 10—120; в интервале Б: 100—600; в интервале В: 500—1000. Расстояние между зажимами, мм — 70 ± 1 и 100 ± 1. Тип зажимов — тисковый, улиточный. Рабочий ход активного зажима, не менее, мм — 50. Допускаемое отклонения потенциальной энергии маятника от номинального значения, % — 0,5. Номинальное значение потенциальной энергии маятника, Дж — в интервале А: 1,9; в интервале Б: 2,9; в интервале В: 4,1. Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения энергии, мДж — в интервале А: 10; в интервале Б: 12; в интервале В: 15. Порог чувствительности нагрузки, %, не менее (относительно измеряемой нагрузки) — 0,2. Наличие места крепления съемного устройства для скручивания ленточки
Разрывная машина РТ-250-М3	Производительность, проб/ч — до 80. Привод — электромеханический, мощность, кВт — 0,2. Рабочий ход активного зажима, не менее, мм— 220. Расстояние между центрами зажимами, мм — от 10 до 450. Предельная разрывная нагрузка, кН — 2,5.

Окончание таблицы А.1

Наименование и марка аппаратуры	Основные технические характеристики и параметры
Разрывная машина РТ-250-М3	Количество поясов, шт — 3. Предел допускаемой погрешности показаний при прямом ходе (нагружении), % от измеряемой нагрузки, не более — ±1 %. Вариация показаний нагрузки, %, не более (относительно измеряемой нагрузки) — 1. Абсолютная чувствительность в пределах диапазона измерения нагрузки, Н, не менее 0,5
Приспособление для скручивания ленточки КВ-3	Производительность, проб/ч — до 100. Привод — ручной. Величина кручений, раз — 15
Приспособление для скручивания ленточки КВ-4	Производительность, проб/ч — до 100. Привод — электромеханический, мощность, кВт — 0,02. Величина кручений, раз — 15

Приложение Б
(обязательное)

Переводная таблица определения массовой доли костры и сорных примесей с использованием костроотделителя

Таблица Б.1 — Переводная таблица определения массовой доли костры и сорных примесей с использованием костроотделителя

Массовая доля отходов в лотке, %	Общая массовая доля костры и сорных примесей в волокне, %	Массовая доля отходов в лотке, %	Общая массовая доля костры и сорных примесей в волокне, %
8,0	3,0	19,0	18,0
9,0	4,0	20,0	20,0
10,0	6,0	21,0	21,0
11,0	7,0	22,0	22,0
12,0	9,0	23,0	24,0
13,0	10,0	24,0	25,0
14,0	11,0	25,0	26,0
15,0	13,0	26,0	28,0
16,0	14,0	27,0	29,0
17,0	16,0	28,0	31,0
18,0	17,0	—	—

УДК 677.11:006.354 МКС 59.060.10

Ключевые слова: волокно льняное однотипное неориентированное, сорт, разрывная нагрузка скрученной ленточки, массовая доля костры и сорных примесей, влажность, цвет, вариация по цвету, присушистая костра

Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 30.09.2024. Подписано в печать 04.10.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,68.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru