

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАНАТЫ ПЕНЬКОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 483—75

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.711 : 006.354 Группа М78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАНАТЫ ПЕНЬКОВЫЕ

Технические условия

Hemp ropes.
Specifications

ГОСТ 483—75*

Взамен
ГОСТ 483—55

ОКП 812 114

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 апреля 1975 г. № 867 срок введения установлен
с 01.01.76

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 02.07.85 № 2089 срок действия продлен
до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пеньковые трехпрядные крученые канаты, предназначенные для использования в рыболовном хозяйстве, строительстве и других отраслях народного хозяйства.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Пеньковые канаты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1.1. В зависимости от качества применяемого сырья, а также от назначения и вида отделки пеньковые трехпрядные бельные и пропитанные канаты подразделяют на группы: высокопрочные, специальные, повышенные, обыкновенные, а приводные—на группы: повышенные и обыкновенные.

Приводные канаты изготавливают только бельными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.2. Пеньковые канаты изготавливают свивкой в направлении Z трех прядей. Каждую прядь скручивают в направлении S из каболок, скрученных в направлении Z из длинного пенькового волокна.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Пеньковые канаты по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1—3.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1976 г., ноябре 1981 г., июле 1985 г. Пост. № 2089 от 02.07.85 (ИУС 11—76, 1—81, 10—85).*

© Издательство стандартов, 1986

Таблица 1

Канаты бельные

Номинальная линейная плотность каната, ктекс	Размер каната, мм (ориентировочно)		Код ОКП для групп		
	по окружности	по диаметру	специальной	повышенной	обыкновенной
74,9+6,0	30	10	81 2114 0602 07	81 2114 0702 04	81 2114 0802 01
89,9+7,2	35	11	81 2114 0603 06	81 2114 0703 03	81 2114 0803 00
120,0+9,6	40	13	81 2114 0604 05	81 2114 0704 02	81 2114 0804 10
150,0+12,0	45	14	81 2114 0605 04	81 2114 0705 01	81 2114 0805 09
195,0+15,6	50	16	81 2114 0606 03	81 2114 0706 00	81 2114 0806 08
270,0+21,6	60	19	81 2114 0607 02	81 2114 0707 10	81 2114 0807 07
375,0+28,1	70	22	81 2114 0608 01	81 2114 0708 09	81 2114 0808 06
480,0+36,0	80	26	81 2114 0609 00	81 2114 0709 08	81 2114 0809 05
614,0+43,0	90	29	81 2114 0610 07	81 2114 0710 04	81 2114 0810 01
764,0+53,5	100	32	81 2114 0611 06	81 2114 0711 03	81 2114 0811 00
1010,0+65,8	115	37	81 2114 0612 05	81 2114 0712 02	81 2114 0812 10
1220,0+79,0	125	40	81 2114 0613 04	81 2114 0713 01	81 2114 0813 09
1740,0+113,0	150	48	81 2114 0614 03	81 2114 0714 00	81 2114 0814 08
2370,0+142,0	175	56	81 2114 0615 02	81 2114 0715 10	81 2114 0815 07
3100,0+186,0	200	64	81 2114 0616 01	81 2114 0716 09	81 2114 0816 06
3930,0+236,0	225	72	81 2114 0617 00	81 2114 0717 08	81 2114 0817 05
4840,0+266,0	250	80	81 2114 0618 10	81 2114 0718 07	81 2114 0818 04
5850,0+322,0	275	88	— — — —	81 2114 0719 06	81 2114 0819 03
6970,0+348,0	300	96	— — — —	81 2114 0720 02	81 2114 0820 10
8180,0+409,0	325	104	— — — —	81 2114 0721 01	81 2114 0821 09
9500,0+475,0	350	112	— — — —	81 2114 0722 00	81 2114 0822 08

Общее число витков на 1 м каната	Канаты бельные															
	Разрывная нагрузка канатов, не менее, для групп															
	высокопрочной				специальной				повышенной				обыкновенной			
	в целом виде		суммарная по каболкам		в целом виде		суммарная по каболкам		в целом виде		суммарная по каболкам		в целом виде		суммарная по каболкам	
	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс
100,0—6,0	851	869	920	940	774	790	838	855	696	710	750	765	615	628	660	675
85,0—5,0	1013	1034	1105	1128	921	940	1010	1026	823	840	900	918	725	740	794	810
75,0—5,0	1340	1364	1474	1504	1220	1240	1340	1368	1090	1110	1200	1224	960	980	1060	1080
66,0—4,0	1650	1680	1840	1881	1500	1530	1680	1710	1330	1360	1500	1530	1180	1200	1320	1350
60,0—3,0	2120	2160	2400	2445	1920	1960	2180	2223	1720	1750	1950	1989	1520	1550	1720	1755
50,0—3,0	2840	2900	3320	3385	2590	2640	3020	3078	2310	2360	2700	2754	2040	2080	2380	2430
42,0—3,0	3850	3930	4610	4702	3500	3570	4190	4275	3130	3190	3750	3825	2760	2820	3310	3375
37,0—2,0	4810	4910	5900	6019	4370	4460	5360	5472	3910	3990	4800	4896	3450	3520	4230	4320
33,0—2,0	6010	6130	7560	7710	5460	5570	6870	7011	4880	4980	6150	6273	4300	4400	5420	5536
30,0—2,0	7250	7400	9400	9590	6600	6730	8550	8721	5900	6020	7650	7803	5200	5310	6750	6885
26,0—2,0	9040	9220	12130	12375	8210	8380	11000	11250	7440	7590	10000	10200	6570	6700	8820	9000
24,0—2,0	10650	10870	14550	14850	9680	9880	13200	13500	8780	8960	12000	12240	7740	7900	10600	10800
20,0—1,5	14640	14940	20860	21285	13300	13580	19000	19350	12100	12310	17200	17544	10600	10860	15200	15480
17,0—1,5	19070	19460	28380	28957	17300	17690	25800	26325	15700	16030	23400	23868	13900	14150	20600	21060
15,0—1,0	24370	24870	37110	37868	22200	22610	33700	34425	20100	20500	30600	31212	17700	18090	27000	27540
13,0—1,0	30200	30820	47050	48015	27500	28020	42800	43650	24900	25400	38800	39576	22000	22400	34200	34920
12,0—1,0	36510	37260	57970	59152	33200	33870	52700	53775	30100	30700	47800	48756	26600	27100	42200	43020
11,0—1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	36000	36700	57800	58956	31800	32400	51000	52020
10,0—0,8	—	—	—	—	—	—	—	—	42300	43200	68800	70176	37400	38150	60700	61920
9,2—0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	49500	50500	80800	82416	43800	44600	71300	72720
8,6—0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	57200	58400	93800	95676	50500	51500	82700	84420

Таблица 2

Канаты пропитанные

Номинальная линейная плотность каната, ктекс	Размер каната, мм (ориентировочно)		Код ОКП для групп		
	по окружности	по диаметру	специальной	повышенной	обыкновенной
88,4+7,0	30	10	81 2114 0902 09	81 2114 1002 10	81 2114 1102 07
106,0+8,5	35	11	81 2114 0903 08	81 2114 1003 09	81 2114 1103 06
144,0+11,6	40	13	81 2114 0904 07	81 2114 1004 08	81 2114 1104 05
177,0+14,1	45	14	81 2114 0905 06	81 2114 1005 07	81 2114 1105 04
230,0+18,4	50	16	81 2114 0906 05	81 2114 1006 06	81 2114 1106 03
318,0+25,5	60	19	81 2114 0907 04	81 2114 1007 05	81 2114 1107 02
442,0+33,2	70	22	81 2114 0908 03	81 2114 1008 04	81 2114 1108 01
566,0+42,4	80	26	81 2114 0909 02	81 2114 1009 03	81 2114 1109 00
725,0+50,8	90	29	81 2114 0910 00	81 2114 1010 10	81 2114 1110 07
902,0+63,1	100	32	81 2114 0911 08	81 2114 1011 09	81 2114 1111 06
1190,0+77,7	115	37	81 2114 0912 07	81 2114 1012 08	81 2114 1112 05
1430,0+93,2	125	40	81 2114 0913 06	81 2114 1013 07	81 2114 1113 04
2060,0+134,0	150	48	81 2114 0914 05	81 2114 1014 06	81 2114 1114 03
2800,0+168,0	175	56	81 2114 0915 04	81 2114 1015 05	81 2114 1115 02
3660,0+219,0	200	64	81 2114 0916 03	81 2114 1016 04	81 2114 1116 01
4640,0+278,0	225	72	81 2114 0917 02	81 2114 1017 03	81 2114 1117 00
5710,0+314,0	250	80	81 2114 0918 01	81 2114 1018 02	81 2114 1118 10
6910,0+380,0	275	88	— — — —	81 2114 1019 01	81 2114 1119 09
8220,0+411,0	300	96	— — — —	81 2114 1020 08	81 2114 1120 05
9550,0+483,0	325	104	— — — —	81 2114 1021 07	81 2114 1121 04
11210,0+560,0	350	112	— — — —	81 2114 1022 06	81 2114 1122 03

Канаты пропитанные

Общее число витков на 1 м каната	Разрывная нагрузка канатов, не менее, для групп															
	высокопрочной				специальной				повышенной				обыкновенной			
	в целом виде		суммарная по каболкам		в целом виде		суммарная по каболкам		в целом виде		суммарная по каболкам		в целом виде		суммарная по каболкам	
	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс
100,0—6,0	808	825	873	891	735	750	794	810	657	670	712	727	588	600	632	645
85,0—5,0	960	980	1048	1069	872	890	952	972	784	800	855	873	696	710	758	774
75,0—5,0	1270	1298	1400	1426	1160	1180	1270	1296	1040	1060	1140	1164	921	940	1010	1032
66,0—4,0	1560	1590	1740	1780	1420	1450	1590	1620	1270	1300	1420	1455	1130	1150	1260	1290
60,0—3,0	2010	2050	2270	2316	1820	1860	2060	2106	1640	1670	1850	1891	1450	1480	1640	1677
50,0—3,0	2690	2750	3140	3208	2450	2500	2860	2916	2200	2250	2570	2619	1950	1990	2280	2322
42,0—3,0	3640	3720	4370	4455	3310	3380	3970	4050	2980	3040	3560	3637	2650	2700	3160	3225
37,0—2,0	4550	4640	5590	5700	4140	4220	5080	5184	3710	3790	4560	4656	3290	3360	4040	4128
33,0—2,0	5690	5810	7160	7306	5170	5280	6510	6642	4640	4740	5840	5665	4120	4200	5180	5289
30,0—2,0	6880	7020	8910	9088	6250	6380	8100	8262	5620	5730	7270	7420	4980	5080	6450	6579
26,0—2,0	8550	8720	11480	11715	7770	7930	10400	10650	7110	7260	9560	9750	6240	6370	8380	8550
24,0—2,0	10090	10300	13780	14058	9170	9360	12500	12780	8390	8560	11500	11700	7360	7510	10000	10260
20,0—1,5	13870	14150	19750	20150	12600	12860	18000	18318	11500	11770	16400	16770	10100	10320	14400	14706
17,0—1,5	18060	18430	26860	27413	16400	16750	24400	24921	15000	15330	22400	22815	12200	13440	19600	20007
15,0—1,0	23070	23540	35130	35848	21000	21400	31900	32589	19200	19600	29300	29835	16800	17190	25600	26163
13,0—1,0	28570	29150	44540	45454	26000	26500	40500	41322	23800	24300	37100	37830	20900	21300	32500	33174
12,0—1,0	34600	35310	54880	55998	31400	32100	50000	50907	28800	29400	45700	46605	25200	25700	40000	40869
11,0—1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	34300	35000	55200	56365	30100	30700	48400	49419
10,0—0,8	—	—	—	—	—	—	—	—	40500	41300	65700	67080	35500	36200	57600	58824
9,2—0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	47300	48300	77200	78780	41400	42300	67700	69084
8,6—0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	54700	55800	89600	91455	47900	48900	78600	80199

Таблица 3

Канаты приводные

Номинальная линейная плотность каната, ктекс	Ориентировочный диаметр, мм	Код ОКП для групп		Общее число витков на 1 м каната	Разрывная нагрузка каната не менее, для групп							
					повышенной				обыкновенной			
					в целом виде		суммарная по каболкам		в целом виде		суммарная по каболкам	
		повышенной	обыкновенной		даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс
486,0+36,4	25	81 2114 1201 05	81 2114 1301 02	38,0—2,0	4340	4430	5290	5400	3930	4010	4800	4900
688,0+48,2	30	81 2114 1202 04	81 2114 1302 01	31,0—2,0	5890	6010	7500	7650	5340	5450	6800	6940
931,0+60,5	35	81 2114 1203 03	81 2114 1303 00	27,0—2,0	7520	7670	10100	10350	6810	6950	9190	9380
1215,0+79,0	40	81 2114 1204 02	81 2114 1304 10	24,0—2,0	9660	9860	13200	13500	8760	89400	12000	12240
1539,0+100,0	45	81 2114 1205 01	81 2114 1305 09	21,0—1,5	11900	12180	16800	17100	9840	10040	15200	15500
1924,0+126,0	50	81 2114 1206 00	81 2114 1306 08	19,0—1,5	14600	14860	21000	21380	13200	13470	19000	19380
2330,0+140,0	55	81 2114 1207 10	81 2114 1307 07	17,0—1,5	17300	17620	25400	25880	15700	15980	23000	23460
3220,0+193,0	65	81 2114 1208 09	81 2114 1308 06	15,0—1,5	23000	23430	35100	35780	20800	21250	31800	32440

Примечания к табл. 1—3:

1. Допускается изготовление канатов с меньшей линейной плотностью при сохранении всех остальных физико-механических показателей.

2. По заказу потребителя может быть изготовлен канат с бóльшим числом витков при сохранении остальных физико-механических показателей.

3. **(Исключено, Изм. № 2).**

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1.4. **(Исключен, Изм. № 3).**

1.5. Канаты изготовляют из каболок линейных плотностей, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Вид канатов	Линейная плотность каната, ктекс	Линейная плотность каболки, ктекс, не более
Бельные и пропитанные	До 902 включ. Св. 902	4,0 5,5
Приводные	От 486 до 3220	5,5

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.6. Нормированная влажность канатов устанавливается 12%. Фактическая влажность не должна быть более 16%.

1.7. Канаты не должны иметь бурых пятен, запаха гнили, плесени и гари. В канатах не допускаются связанные пряди.

1.8. Пропитанные канаты изготавливают путем пропитки бельных канатов в целом виде или по каболкам сосновой смолой по действующей нормативно-технической документации или смазкой Е-1 по ГОСТ 15037—69.

Массовая доля пропиточного состава должна быть не менее 16% от кондиционной массы каната.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1.9. Длина канатов должна быть не менее, м:

250 — для канатов линейной плотностью до 318 ктекс;

250±10 — для канатов линейной плотностью от 375 до 6910 ктекс;

200±8 — для канатов линейной плотностью свыше 6970 ктекс.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем уменьшать длину каната.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Пеньковые канаты поставляют партиями. Партией считают любое количество канатов одной группы, вида и размера, оформленное одним документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

условного обозначения каната (примеры обозначения приведены в приложении);

нормированной массы партии, кг;

номеров бухт;

даты изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Канаты принимают по кондиционнои массе. Кондиционную массу партии бельных и пропитанных канатов с массовой долей пропиточного состава (присмолом) до 20% ($m_к$) в килограммах вычисляют по формуле

$$m_к = m_ф \frac{100+W_н}{100+W_ф},$$

где $m_ф$ — фактическая масса партии канатов, кг;
$W_н$ — нормированная влажность, %;
$W_ф$ — фактическая влажность, %.

Кондиционную массу партии пропитанных канатов с массовой долей пропиточного состава (присмолом) более 20% ($m'_к$) в килограммах вычисляют по формуле

$$m'_к = m_ф \frac{100+W_н}{100+W_ф} \cdot \frac{100+20}{100+П_ф},$$

где $П_ф$ — фактическая массовая доля пропиточного состава (присмола) в канате, %.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. Для проверки правильности упаковки и маркировки внешнему осмотру подвергают все бухты в партии.

Для контроля качества каната от партии отбирают 10% бухт, но не менее пяти. Результаты испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб для проведения испытаний — по ГОСТ 25552—82 для изделий второй и третьей групп со следующим дополнением: при использовании улиточных зажимов при испытании на разрывную нагрузку отрезают пробу длиной не более 5 м для проведения испытаний изделий диаметром до 40 мм включительно.

3.2. Определение линейной плотности каната, числа витков и разрывной нагрузки каната — по ГОСТ 25552—82.

Количество каболок для определения суммарной разрывной нагрузки определяется по ГОСТ 1088—71.

3.1; 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.3; 3.4 **(Исключены, Изм. № 3).**

3.5. Массовую долю пропиточного состава (присмола) в пропитанных канатах определяют методом экстрагирования органическими растворителями (бензолом).

Для внутрифабричного контроля допускается применять уско-

ренный метод определения количества пропиточного состава (присмола) по разнице в массе пропитанного и бельного канатов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5.1. Определение массовой доли пропиточного состава (присмола) методом экстрагирования.

От каждого из отобранных для испытаний отрезков отрезают концы длиной 5 см и расплетают на каболки, затем мелко нарезают, тщательно перемешивают и из общей массы отделяют пробу m_1 массой около 4 г. Взвешивание производят на аналитических весах с погрешностью не более 0,0001 г.

Одновременно отбирают пробу m'_1 массой около 3 г для определения влажности каната.

Пробу m_1 помещают в гильзу из фильтровальной бумаги и вставляют в экстрактор аппарата Сокслетта. В колбу аппарата наливают бензол в количестве, превышающем в 1,5 раза объем экстрактора аппарата Сокслетта. Экстрагирование производят на кипящей бане в течение 7 ч с таким расчетом, чтобы в течение 1 ч происходило шесть-семь переливаний растворителя из эксикатора в колбу. По окончании экстрагирования гильзу с волокнистым материалом вынимают из экстрактора и подсушивают на воздухе. Затем переносят волокнистый материал без потерь в бюксу, предварительно доведенную до постоянно-сухой массы, и высушивают до постоянно-сухой массы в сушильном шкафу при температуре 105°С.

Постоянно-сухую массу волокнистого материала после экстрагирования (m_3) в граммах вычисляют по формуле

$$m_3 = m_4 - m_5,$$

где m_4 — постоянно-сухая масса бюксы с волокнистым материалом, г;

m_5 — постоянно-сухая масса бюксы, г.

Фактическую массовую долю экстрагируемых веществ ($Э_ф$) в процентах вычисляют по формуле

$$Э_ф = \frac{m_2 - m_3}{m_3} \cdot 100,$$

где m_2 — постоянно-сухая масса пробы, отобранная для экстрагирования, г, которую вычисляют после определения фактической влажности ($W_ф$) по формуле

$$m_2 = \frac{m_1 \cdot 100}{100 + W_ф}.$$

Массовую долю пропиточного состава (присмола) в канатах ($П_ф$) в процентах вычисляют по формуле

$$П_ф = \frac{(Э_ф - 5) \cdot 100}{100 + W_н},$$

где $W_н$ — нормированная влажность, %;

5 — регламентированная массовая доля замасливателя и жировых веществ в волокне, %.

3.5.2. Определение массовой доли пропиточного состава (присмола) по разнице в массе пропитанного и бельного канатов.

Испытание проводят после отлежки бухт в течение 24 ч.

Массовая доля пропиточного состава (присмола) в канатах ($П_ф$) в процентах вычисляют по формуле

$$П_ф = \frac{m_6 - m_7}{m_7} \cdot 100,$$

где m_6 — масса пропитанной бухты после отлежки, кг;

m_7 — масса бельной бухты при нормированной влажности, кг.

3.5.1 и 3.5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3.6. Определение влажности каната

3.6.1. Отбор проб производят по п. 3.5.1.

3.6.2. Мелко нарезанную пробу взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г в бюксе, предварительно высушенной до постоянно-сухой массы. Открытую бюксу с пробой и крышку помещают в сушильный шкаф и высушивают до постоянно-сухой массы при температуре не более 70°С. По окончании высушивания бюксу с пробой закрывают крышкой в сушильном шкафу, переносят в эксикатор, охлаждают и взвешивают с указанной выше погрешностью.

Проба считается высушенной, если разница между двумя последующими взвешиваниями не превышает 0,0004 г.

Фактическую влажность канатов ($W_ф$) в процентах вычисляют по формуле

$$W_ф = \frac{m'_1 - m'_2}{m'_2} \cdot 100,$$

где m'_1 — масса пробы до высушивания, г;

m'_2 — постоянно-сухая масса пробы, г.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Канаты скатывают в бухты и стягивают не менее чем в четырех местах вязками, концы которых убирают внутрь бухты.

Во избежание раскручивания каната концы его должны быть туго перевязаны на длине 2—5 см в зависимости от толщины каната.

4.2. Масса увязочного материала по отношению к массе каната не должна превышать:

1,5% — для канатов линейной плотностью до 230 ктекс;
1,0% — для канатов линейной плотностью от 270 до 902 ктекс;
0,5% — для канатов линейной плотностью от 931 ктекс и выше.

Масса увязочного материала входит в массу нетто каната.

4.3. В каждой бухте канатов линейной плотностью до 106 ктекс допускается не более шести последовательно собранных канатов; канатов линейной плотностью до 566 ктекс — не более четырех последовательно собранных канатов; канатов линейной плотностью от 614 до 931 ктекс — не более двух канатов. Канаты линейной плотностью 1010 ктекс и более собирают по одному канату в бухту.

4.1—4.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

4.4. **(Исключен, Изм. № 3).**

4.5. Бухты обшивают упаковочной тканью по ГОСТ 5530—81, пленочными и нетканными или другими видами упаковочных материалов, обеспечивающих сохранность качества канатов, кроме хлопчатобумажных и льняных тканей.

Бухты 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.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем бухты массой более 100 кг не упаковывать.

Канаты, отгружаемые в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы, упаковывают по ГОСТ 15846—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4.6. Транспортная маркировка грузов — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака «Боится сырости».

4.7. К каждой бухте канатов прикрепляют фанерный или картонный ярлык, на котором стойкой краской должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя;
условное обозначение каната (примеры обозначения приведены в приложении);
номер бухты;
длина каната в бухте;
количество последовательных концов каната в бухте;
кондиционная масса нетто, кг;
дата изготовления;
штамп ОТК.

4.5—4.7. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

4.8. Транспортируют канаты любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.9. Канаты должны храниться в бухтах в закрытом помещении, защищенными от прямых солнечных лучей, масла, бензина,

керосина и других растворителей. Канаты должны быть на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

4.8; 4.9. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

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

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ КАНАТОВ

При маркировке бухт канатов применяют следующее условное обозначение канатов: первые две буквы — наименование каната; последующие цифры — линейная плотность каната; две последующие буквы — группа каната; обозначение настоящего стандарта.

Канат пеньковый бельный, линейной плотностью 120 ктекс, специальный:

ПБ 120 ктекс Сп ГОСТ 483—75

Канат пеньковый пропитанный (смоленый), линейной плотностью 144 ктекс, повышенный:

ПС 144 ктекс Пв ГОСТ 483—75

Канат пеньковый пропитанный (Е-1), линейной плотностью 442 ктекс, повышенный:

ПЕ 442 ктекс Пв ГОСТ 483—75

Канат пеньковый приводной бельный, линейной плотностью 1924 ктекс, обыкновенный:

ППБ 1924 ктекс Об ГОСТ 483—75.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 08.10.85 Подп. в печ. 29.12.85 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,93 уч.-изд. л.
Тираж 16000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4270.

Изменение № 4 ГОСТ 483—75 Канаты пеньковые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.09.89 № 2938
Дата введения 01.04.90

Пункт 1.2 дополнить абзацем: «По согласованию с потребителем допускается изготовлять пряди из длинного пенькового волокна с вложением химических нитей до 7 %, сердцевину пряди до 25 % изготовлять из короткого пенькового волокна при сохранении физико-механических показателей каната».

Пункт 1.3. Заменить слова: «указанным в табл. 1—3» на «указанным в табл. 1—3, 5».

Пункт 2.1 дополнить абзацами (перед последним): «разрывной нагрузки каната в целом виде, даН (кгс); расчетной разрывной нагрузки каната в целом виде, даН (кгс)».

Пункт 3.2 дополнить абзацем и таблицей 5: «Расчетная разрывная нагрузка каната в целом виде определяется из выражения:

$$P_{расч}=P_{\Sigma}\cdot КИП,$$

где P_{Σ} — суммарная разрывная нагрузка каната по каболкам;

КИП — коэффициент использования прочности каболок в канате, указан в табл. 5».

Таблица 5

Коэффициент использования прочности каболок в канате

Номинальная линейная плотность каната, ктекс	Размер каната, мм (ориентировочно)		Коэффициент использования прочности каболок в канате КИП
	по окружности	по диаметру	
Канаты бельные			
74,9+6,0	30	10	0,93
89,9+7,2	35	11	0,92
120,0+9,6	40	13	0,91
150,0+12,0	45	14	0,89
195,0+15,6	50	16	0,88
270,0+21,6	60	19	0,86
375,0+28,1	70	22	0,83
480,0+36,0	80	26	0,82
614,0+43,0	90	29	0,80
764,0+53,5	100	32	0,77
1010,0+65,8	115	37	0,74
1220,0+79,0	125	40	0,73
1740,0+113,0	150	48	0,70
2370,0+142,0	175	56	0,67
3100,0+186,0	200	64	0,66
3930,0+236,0	225	72	0,64
4840,0+266,0	250	80	0,63
5850,0+322,0	275	88	0,62
6970,0+348,0	300	96	0,62
8180,0+409,0	325	104	0,61
9500,0+475,0	350	112	0,61

(Продолжение см. с. 324)

Продолжение табл. 5

Номинальная линейная плотность каната, ктекс	Размер каната, мм (ориентировочно)		Коэффициент использования прочности кабелок в канате $K_{ИП}$
	по окружности	по диаметру	
Канаты пропитанные			
88,4+7,0	30	10	0,93
106,0+8,5	35	11	0,92
144,0+11,6	40	13	0,91
177,0+14,1	45	14	0,89
230,0+18,4	50	16	0,89
318,0+25,5	60	19	0,86
442,0+33,2	70	22	0,84
566,0+42,4	80	26	0,81
725,0+50,8	90	29	0,80
902,0+63,1	100	32	0,77
1190,0+77,7	115	37	0,74
1430,0+93,2	125	40	0,73
2060,0+134,0	150	48	0,70
2800,0+168,0	175	56	0,67
3660,0+219,0	200	64	0,66
4640,0+278,0	225	72	0,64
5710,0+314,0	250	80	0,63
6910,0+380,0	275	88	0,62
8220,0+411,0	300	96	0,62
9550,0+483,0	325	104	0,61
11210,0+560,0	350	112	0,61
Канаты приводные			
486,0+36,4	—	25	0,82
688,0+48,2	—	30	0,79
931,0+60,5	—	35	0,74
1215,0+79,0	—	40	0,73
1539,0+100,0	—	45	0,70
1924,0+126,0	—	50	0,70
2330,0+140,0	—	55	0,68
3220,0+193,0	—	65	0,66

(ИУС № 1 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru