

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 2782—77

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 2782 77

Издание официальное

МОСКВА — 1978

**РАЗРАБОТАН** Всесоюзным научно-исследовательским институтом текстильно-галантерейной промышленности (ВНИИТГП)

Директор **В. Н. Филатов**
Исполнитель **Т. М. Байкова**

**ВНЕСЕН** Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии **Н. В. Хвальковский**

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)

Директор **А. В. Гличев**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 декабря 1977 г. № 3151

УДК 677.754 : 006.354 Группа М58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

## Технические условия

Technical special ribbon.
Specifications

**ГОСТ 2782—77**

Взамен
ГОСТ 2782—67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 декабря 1977 г. № 3151 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на технические специальные ленты, вырабатываемые на лентоткацких станках из хлопчатобумажной, шелковой пряжи и нитей натурального шелка.

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Технические специальные ленты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.2. Ленты по внешнему виду (структуре, качеству отделки) должны соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.3. Сырье, применяемое для выработки лент, должно соответствовать требованиям ГОСТ 16455—70, ГОСТ 6904—70, ГОСТ 1870—68 и ГОСТ 9092—71.

Допускается применять сырье по другой нормативно-технической документации по качеству не ниже указанного в стандартах.

1.4. Ленты по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978

| Условное обозначение ленты | Ширина, мм | Разрывная нагрузка ленты, не менее | | Удлинение при разрыве, % | Число нитей, не менее | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Н | кгс | | основы по всей ленте | утка на 1 см |
| ЛХБ-13—65 | $13\pm1$ | 637,65 | 65 | 12—25 | 46 | 14 |
| ЛХБ-13—65 | $13\pm1$ | 637,65 | 65 | 12—25 | 80 | 14 |
| ЛХБГ-13—65 | $13\pm1$ | 637,65 | 65 | 12—25 | 96 | 14 |
| ЛХБкр-13—60 | $13\pm1$ | 588,60 | 60 | 7—25 | 46 | 14 |
| ЛХБ-13—35 | $13\pm1$ | 343,35 | 35 | 12—20 | 58 | 21 |
| ЛХБ-13—92 | $13\pm1$ | 902,52 | 92 | 12—20 | 72 | 14 |
| ЛХБ-25—150 | $25\pm1$ | 1471,50 | 150 | 12—20 | 110 | 14 |
| ЛХБкр-25—135 | $25_{-1}$ | 132,435 | 135 | 10—25 | 110 | 14 |
| ЛХБ-25—150 | $25\pm1$ | 1471,50 | 150 | 12—20 | 200 | 14 |
| ЛХБ-25—100 | $25\pm1$ | 981,00 | 100 | 12—20 | 82 | 18 |
| ЛХБкр-43—225 | $43\pm2$ | 2107,25 | 225 | Не менее 27 | 140 | 9 |
| ЛХБкр-52—60 | $52_{-2}$ | 588,60 | 60 | Не менее 5 | 230 | 18 |
| ЛХБкр-80—350 | $80\pm3$ | 3433,50 | 350 | 20—30 | 272 | 6 |
| ЛХБМ-20—50 | $20^{+1}_{-2}$ | 490,50 | 50 | Не менее 12 | 95 | 28 |
| ЛХБМ-35—260 | $35^{+1}_{-3}$ | 2550,60 | 260 | 231 | 231 | 24 |
| ЛХБМкр-35—230 | $35^{+1}_{-3}$ | 2254,00 | 230 | Не менее 16 | 231 | 24 |

Таблица 1

| Структура нити | | Переплетение | Масса 100 м ленты, кг, не более |
|---|---|---|---|
| основы | утка | | |
| х/б 11 текс×2×3 | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | Саржа двухсторонняя 3/1 или 2/2 | 0,450 |
| х/б 10 текс×4 | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | То же | 0,450 |
| х/б 15,4 текс×3 | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | » | 0,600 |
| х/б 11 текс×2×3 | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | » | 0,500 |
| х/б 25 текс×2 | х/б 10 текс×2 | Саржа 2/2 | 0,380 |
| х/б 11 текс×2×3 | х/б 10 текс×2 | То же | 0,625 |
| х/б 11 текс×2×3 | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | Саржа двухсторонняя 3/1 или 2/2 | 1,000 |
| х/б 11 текс×2×3 | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | То же | 1,100 |
| х/б 10 текс×2 | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | » | 1,000 |
| х/б 22 текс×3 | х/б 10 текс×2 | Мелкоузорчатое | 0,710 |
| х/б 56 текс×3 | х/б 25 текс×2 ×2 КО | Саржа 2/2 | 3,400 |
| х/б 10 текс×2 | х/б 10 текс×2 | Полотняное | 0,750 |
| х/б 56 текс×4 | х/б 56 текс×4 | Саржа 2/2 | 8,250 |
| х/б 25 текс×2 | х/б 15,4 текс×2 | Мешковое полотняное | 0,750 |
| х/б 11 текс×2×3 | х/б 11,8 текс×2 | То же | 2,200 |
| х/б 11 текс×2×3 | х/б 11,8 текс×2 | » | 2,200 |

| Условное обозначение ленты | Ширина, мм | Разрывная нагрузка ленты, не менее | | Удлинение при разрыве, % | Число нитей, не менее | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Н | кгс | | основы по всей ленте | утка на 1 см |
| ЛХБкр-41ч | $41^{+2}_{-1}$ | — | — | — | 176 | 28 |
| ЛПШ-13—65 | 13±1 | 637,65 | 65 | 12—20 | 39 | 16 |
| ЛПШ-25—150 | 25±1 | 1471,50 | 150 | 12—20 | 72 | 16 |
| ЛШ-13—65 | 13±1 | 637,65 | 65 | 12—20 | 54 | 16 |
| ЛШ-26—180 | 26±1 | 1765,58 | 180 | 15—25 | 164 | 17 |
| ЛШ-15—20 | 15±1 | 196,20 | 20 | 10—20 | 228 | 44 |
| ЛШ-54—60 | 54±1,5 | 588,60 | 60 | 10—20 | 576 | 44 |

Примечания:

1. Сокращенное обозначение:
   х/б — хлопчатобумажная пряжа;
   П.Ш. — шелковая пряжа.
2. В условном обозначении буквы означают: ЛХБ — лента хлопчатобумаж мажная крашеная, ЛХБМ — лента хлопчатобумажная мешковая, ЛПШ — лен ная крашеная чехлом.

Цифры после буквенных обозначений означают: первые две — ширину лен

1.5. Ленты выпускают суровыми или окрашенными.

1.6. Окрашенные ленты должны иметь устойчивость окраски к воздействию дистиллированной воды не менее 4 баллов, к сухому трению — не менее 3 баллов.

1.7. По требованию потребителя ленты обрабатываются противоплесневой и противогнилостной пропитками.

*Продолжение табл. 1*

| Структура нити | | Переплетение | Масса 100 м ленты, кг, не более |
|---|---|---|---|
| основы | утка | | |
| х/б 18,5 текс×2 | х/б 18,5 текс×2 | Двухслойное полотняное | 1,350 |
| Нитки швейные из натурального шелка 55,6 текс — 52,6 текс | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | Саржа двухсторонняя 3/1 или 2/1 | 0,350 |
| Нитки швейные из натурального шелка 76,9 текс — 71,4 текс | х/б 15,4 текс×2—10 текс×2 | То же | 0,760 |
| П.Ш. 20 текс×2 | П.Ш. 10 текс×2 | Мелкоузорчатое | 0,300 |
| П.Ш. 20 текс×2 | П.Ш. 10 текс×2 | То же | 0,950 |
| Шелк натуральный неотваренный (двухниточная основа) 2,3 текс×2 | Шелк натуральный неотваренный (двухниточная основа) 2,3 текс×2 | Саржа 2/2 | 0,140 |
| Шелк натуральный неотваренный (двухниточная основа) 2,3 текс×2 | Шелк натуральный неотваренный (двухниточная основа) 2,3 текс×2 | То же | 0,380 |

ная, ЛХБГ — лента хлопчатобумажная грузовая, ЛХБкр — лента хлопчатобута полушелковая, ЛШ — лента шелковая, ЛХБкр-41ч — лента хлопчатобумаж

ты в миллиметрах, остальные — разрывную нагрузку ленты в килограмм-силах.

Пропитанные ленты по физико-механическим и физико-химическим показателям должны соответствовать нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.8. Ленты должны быть неаппретированными.

1.9. Ленты ЛШ-15—20 и ЛШ-54—60 должны выпускаться отваренными и соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование показателя | Норма |
|---|---|
| При реакции на радонистый аммоний | Не должны проявляться крапинки железа |
| При реакции на реактив № 4 | Должна быть полная отварка |
| Массовая доля жира, % | Не более 0,4 |
| Массовая доля мыла, % | Не более 1,2 |
| Массовая доля золы, % | Не более 0,8 |

1.10. Ленты по назначению делят на две группы:

первая: ЛХБ-13—65, ЛХБГ-13—65, ЛХБкр-13—60, ЛХБ-13—35, ЛХБ-13—92, ЛХБ-25—150, ЛХБкр-25—135, ЛХБ-25—100, ЛХБкр-43—225, ЛХБМ-35—260, ЛХБМкр-35—230, ЛПШ-13—65, ЛПШ-25—150, ЛШ-13—65, ЛШ-26—180;

вторая: ЛХБкр-52—60, ЛХБкр-80—350, ЛХБМ-20—50, ЛХБкр-41ч, ЛШ-15—20, ЛШ-54—60.

1.11. В лентах не допускаются следующие пороки: пробоины, рваная кромка, ржавые пятна, масляные пятна, не зачищенные растворителем.

1.12. Пороки внешнего вида в лентах не должны превышать размеров, указанных в табл. 3.

1.13. При определении качества лент по порокам внешнего вида устанавливают условную длину ленты 60 м. На условную длину ленты допускается не более 20 пороков, указанных в табл. 3.

1.14. При отклонении фактической длины ленты от условной количество пороков внешнего вида пересчитывают на условную длину.

1.15. Пороки, превышающие размеры, указанные в табл. 3, подлежат вырезу или оформляют условные вырезы.

Условные вырезы отмечают цветными нитками прочного крашения в начале и в конце порока и их количество не должно превышать 4-х на условную длину ленты.

Условный вырез в общую длину ленты не засчитывают и пороки, расположенные на этом участке ленты, в общее количество пороков не включают.

Таблица 3

| Наименование порока | Размер порока | Допускаемое количество пороков для лент | | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| | | первой группы | второй группы | |
| **На 10 м ленты** | | | | |
| Полоса по основе (близна в одну нить) | До 100 мм | 1 | 1 | В лентах ЛШ-54—60, ЛШ-15—20 не ограничивается |
| Полоса по основе (близна в две нити) | До 400 мм | Не допускается | 1 | В ленте ЛХБМ-20—50 не допускается |
| Слабо замасляная нить основы | До 400 мм | 1 | 1 | — |
| Слабое натяжение одной нити основы | До 200 мм | 1 | 2 | — |
| **На 5 м ленты** | | | | |
| Поперечная полоса (недосека, разряжение в две нити от средней плотности) | На всю ширину ленты | 1 | 1 | — |
| Слабо замасляная нить утка | То же | 1 | 1 | — |
| Утолщение нити основы не более двухкратной толщины | До 200 мм | 1 | 1 | — |
| **На 3 м ленты** | | | | |
| Узлы нитей, заработанные в ленте | До трехкратной толщины | 1 | 3 | — |
| Подныркн одиночные | В одну нить | 1 | 2 | — |
| Нарушение кромки (затяжки утком от минимальной ширины ленты) | Отклонение, мм: | Для лент шириной, мм: | | Для лент шириной 35; 20; 41 мм не более двух пороков на 1 м размером до 1 мм |
| | 0,5 | 13 | 15 | |
| | 1,0 | 25, 26 | 52, 54 | |
| | 1,5 | 43 | 80 | |

Примечания:

1. Пороки внешнего вида, не предусмотренные в табл. 3, приравнивают к аналогичным.
2. Пометки цветного мела не учитываются.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Ленты принимают партиями.

Определение партии — по ГОСТ 16218.0—70.

В одной партии лент должно быть не более 30 пачек или коробок.

2.2. Проверку качества лент по порокам внешнего вида изготовитель проводит на 100%, потребитель — не менее чем на 10% партии.

2.3. Для лабораторных испытаний объем выборок — по ГОСТ 16218.0—70 со следующим дополнением: от каждого отобранного рулона ленты отрезают по одному образцу ленты длиной 0,5 м, к которому прикрепляют ярлык с указанием номера партии, пачки и даты.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку по этому показателю на удвоенном количестве лент, отобранных от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

2.5. При определении качества лент их просматривают с двух сторон на разбраковочном столе или машине.

2.6. Каждая партия лент должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество, с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
условного обозначения ленты;
номера и количества пачек или коробок;
общего метража ленты в партии;
обозначения настоящего стандарта;
даты изготовления;
номера партии;
результатов лабораторных испытаний.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов — по ГОСТ 16218.0—70.

3.2. Определение линейных размеров — по ГОСТ 16218.1—70.

3.3. Определение массы — по ГОСТ 16218.2—70.

3.4. Определение плотности — по ГОСТ 16218.4—70.

3.5. Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве — по ГОСТ 16218.5—70 со следующим дополнением: для предварительного натяжения ленты к нижнему концу образца подвешивают груз массой, указанной в табл. 4.

Разрывную нагрузку определяют с погрешностью 0,5 кгс, удлинение ленты фиксируют в момент разрыва с погрешностью до 0,5%. За показатель разрывной нагрузки и удлинения принимается результат каждого испытания.

Таблица 4

| Условное обозначение ленты | Масса груза, г |
|---|---|
| ЛШ-15—20 | 50 |
| ЛХБ-13—65; ЛХБГ-13—65; ЛХБкр-13—60; ЛХБ-13—35; ЛХБ-13—92; ЛХБкр-52—60; ЛПШ-13—65; ЛШ-13—65; ЛШ-54—60 | 100 |
| ЛХБ-25—150; ЛХБ-25—100; ЛХБкр-25—135; ЛХБМ-20—50; ЛХБМ-35—260; ЛХБМкр-35—230; ЛПШ-25—150; ЛШ-26—180 | 200 |
| ЛХБкр-80—350; ЛХБкр-43—225 | 500 |

3.6. Определение устойчивости окраски — по ГОСТ 9733—61.

3.7. Определение содержания железа, степени отварки, содержания жира, мыла, золы для лент ЛШ-15—20 и ЛШ-54—60 — по ГОСТ 12422—66.

3.8. Ленты испытывают в атмосферных условиях — по ГОСТ 10681—75. Перед испытанием их выдерживают в этих условиях не менее 24 ч.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Ленты должны наматываться плотно в рулон. Количество отрезов в рулоне и наименьшая его длина должны соответствовать указанному в табл. 5.

4.2. На конце каждого рулона должен быть проставлен номер технического контролера.

4.3. Ленты ЛШ-15—20 и ЛШ-54—60 в рулонах упаковывают в коробки. Все остальные ленты складывают в пачки.

4.4. Коробки должны соответствовать требованиям ГОСТ 13501—69 или быть изготовлены из картона по ГОСТ 7933—75.

4.5. Пачки перевязывают и упаковывают в бумагу по ГОСТ 11600—75, ГОСТ 8273—75 и тару, предохраняющую ленту от загрязнения.

4.6. К каждой пачке или коробке прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
условного обозначения ленты;
номера партии;
номера пачки или коробки;
количества метров в пачке или коробке;
номера технического контролера;
даты изготовления;
обозначения настоящего стандарта.

Таблица 5

| Условное обозначение ленты | Длина ленты в рулоне, м | Допускаемое количество отрезов в рулоне, шт. | Длина наименьшего отреза в рулоне, м | Общая длина ленты в пачке или коробке, м |
|---|---|---|---|---|
| ЛХБ-13—65; ЛХБГ-13—65; ЛХБкр-13—60; ЛХБ-13—35; ЛХБ-13—92; ЛХБ-25—150; ЛХБкр-25—135; ЛХБ-25—100; ЛПШ-13—65; ЛПШ-25—150; ЛШ-13—65; ЛШ-26—180 | 50—60 | 4 | 8 | 500—600 |
| ЛХБМ-35—260; ЛХБМкр-35—230 | 50—60 | 4 | 8 | 350—400 |
| ЛШ-15—20 | 100 | 5 | 10 | 800 |
| ЛШ-54—60 | 200 | 15 | 5 | 200 |
| ЛХБМ-20—50 | 100 | 5 | 2 | 1000 |
| ЛХБкр-41ч | 50—60 | 4 | 3 | 500—600 |
| ЛХБкр-43—225 | 60 | 4 | 5 | 600 |
| ЛХБкр-52—60 | 100 | 8 | 5 | 900—1000 |
| ЛХБкр-80—350 | 50 | 4 | 3 | 500—600 |

Примечания:

1. По соглашению с потребителем допускается изменять длину ленты в рулоне, пачке или коробке.
2. В лентах первой группы, кроме ленты ЛХБкр-43-225, рулоны с вырезами допускаются не более 20% от партии ленты.

4.7. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7000—66 со следующим дополнением: лента должна храниться в упакованном виде, в крытых складских помещениях на стеллажах. Расстояние от стен, потолка и отопительной системы должно быть не менее 0,75 м, от пола — не менее 0,2 м.

Проникновение солнечных лучей в помещение склада не допускается.

Температура хранения от —25°С до +25°С, относительная влажность от 30 до 80%.

4.8. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—71 с нанесением предупредительных знаков: «Боится сырости» и «Крюками непосредственно не брать».

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества лент требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения лент — 2 года со дня изготовления лент. По истечении указанного срока ленты могут быть использованы по назначению после повторных испытаний на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Л. А. Пономарева*

**Сдано в набор** 06.01.78 **Подп. в печ.** 22.03.78 1,0 **п. л.** 0,65 **уч.-изд. л.** Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
**Калужская типография стандартов,** ул. Московская, 256. Зак. 139

Группа М58

**Изменение № 2 ГОСТ 2782—77 Ленты технические специальные. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.07.83 № 3561 срок введения установлен**

**с 01.01.84**

Пункт 1.1 дополнить словами: «по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 9092—71 на ГОСТ 9092—81.

Пункт 1.4. Таблица 1. Заменить наименование графы: «Масса 100 м ленты, кг, не более» на «Линейная плотность ленты, г/м, не более»;

заменить значения: 0,450 на 4,5 (2 раза); 0,600 на 6,0; 0,500 на 5,0; 0,380 на 3,8; 0,625 на 6,25; 1,000 на 10 (2 раза); 1,100 на 11; 0,710 на 7,1; 3,400 на 34; 0,750 на 7,5 (2 раза); 8,250 на 82,5; 2,200 на 22 (2 раза); 1,350 на 13,5; 0,350 на 3,5; 0,760 на 7,6; 0,300 на 3,0; 0,950 на 9,5; 0,140 на 1,4; 0,380 на 3,8.

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Каждая партия лент должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество, с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

условного обозначения ленты;

номера и количества пачек или коробок;

общего метража ленты в партии;

обозначения настоящего стандарта;

даты изготовления;

номера партии;

результатов испытаний»;

заменить ссылку: ГОСТ 16218.0—70 на ГОСТ 16218.0—82.

Пункт 2.2. Исключить слова: «не менее чем».

*(Продолжение см. ст. 216)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 2782—77*

Пункт 2.3. Заменить ссылку и слово: ГОСТ 16218.0—70 на ГОСТ 16218.0—82; «образец» на «точечная проба»; исключить слово: «лабораторных».

Пункты 2.5, 2.6 исключить.

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.1а: «3.1а. При определении качества лент их просматривают с двух сторон на разбраковочном столе».

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 16218.1—70 на ГОСТ 16218.1—82.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Определение линейной плотности ленты — по ГОСТ 16218.2—82».

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 16218.4—70 на ГОСТ 16218.4—82.

Пункт 3.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Разрывную нагрузку определяют с погрешностью 4,9 Н (0,5 кгс), удлинение ленты фиксируют в момент разрыва с погрешностью до 0,5 %. За показатель разрывной нагрузки и удлинения принимается результат каждого испытания»;

заменить ссылку: ГОСТ 16218.5—70 на ГОСТ 16218.5—82.

Пункт 3.8. Заменить слово: «атмосферных» на «климатических».

Пункт 4.1. Таблица 5. Примечание 1 дополнить словами: «а также вид намотки и длину наименьшего отрезка в рулоне в метрах».

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 13501—68 на ГОСТ 12301—81.

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Пачки перевязывают упаковочными материалами, за исключением материалов, изготовленных из хлопчатобумажного и льняного сырья, и упаковывают в бумагу по нормативно-технической документации и тару, предохраняющую ленту от загрязнения».

Пункт 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 7000—66 на ГОСТ 7000—80.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.9: «4.9. Ленты технические специальные транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Допускается при одногородних перевозках по согласованию изготовителя с потребителем ленты технические специальные транспортировать в пачках».

(ИУС № 11 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru