ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПАКЛЯ ЛЕНТОЧНАЯ ПРОПИТАННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 16183—77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Костромским научно-исследовательским институтом льняной промышленности (КНИИЛП)

Зам. директора по научной работе **В. С. Морев**
Зав. лабораторией сырья **Л. П. Захарова**
Зав. сектором стандартизации **В. Н. Новожилова**
Исполнитель **Н. М. Макарова**

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 19 декабря 1977 г. № 2931

УДК 677.11.118 Группа М71

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПАКЛЯ ЛЕНТОЧНАЯ ПРОПИТАННАЯ

Технические условия

Tape-line impregnated tow. Specifications

ГОСТ 16183—77

Взамен ГОСТ 16183—70

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 декабря 1977 г. № 2931 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пропитанную ленточную паклю из коротких лубяных волокон, предназначенную для судостроения, судоремонта и строительства.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пропитанная ленточная пакля должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.2. Пропитанную ленточную паклю вырабатывают в виде ленты из низких номеров короткого волокна льна, кенафа, пеньки, льняного луба и пропитывают противогнилостными и водоотталкивающими материалами.

1.3. В зависимости от вида волокнистого сырья и его количественного состава пропитанную ленточную паклю подразделяют на судостроительную и строительную.

Судостроительную паклю изготовляют из короткой пеньки и пропитывают смолой деревьев хвойных пород. Массовая доля костры в пакле не должна превышать 10%.

Строительную паклю вырабатывают двух видов: первого и второго.

Паклю первого вида изготовляют из короткого волокна льна и кенафа различных номеров или их смеси. Массовая доля костры в пакле не должна превышать 18%.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

©Издательство стандартов, 1978

Паклю второго вида изготовляют из смеси короткого волокна льна, кенафа и льняного луба различных номеров. Массовая доля костры в пакле не должна превышать 24%.

Паклю первого и второго видов пропитывают смолой деревьев хвойных пород или канатной смазкой марки Е-1 по ГОСТ 15037—69.

1.4. Для создания определенной консистенции пропиточного состава в качестве разжижителя используется керосин по ГОСТ 18499—73 или топливо моторное по ГОСТ 1667—68.

Допускается потеря массы пакли за счет испарения разжижителя не более 5% при хранении в течение 20 дней со дня выработки и не более 8% — при хранении пакли свыше 20 дней.

1.5. Массовая доля пропиточных материалов в пакле должна быть 30±5% от массы пропитанного волокна.

1.6. Линейная плотность пропитанной ленточной пакли должна быть не менее 200 ктекс (масса 1 м не менее 200 г).

1.7. Пропитанная ленточная пакля не должна разрываться под действием собственной массы при длине отрезка 1,5 м.

1.8. Пропитанная ленточная пакля, прижатая к металлической пластинке, не должна прилипать к ней.

1.9. При изгибе пропитанной ленточной пакли, выдержанной при температуре минус 15°С, на угол 90° пропиточный состав не должен давать трещин и отскакивать от поверхности волокна.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Пропитанную ленточную паклю поставляют партиями Партией считают любое количество пакли одного наименования и вида, оформленное одним документом о качестве.

2.2. Для проверки качества пропитанной ленточной пакли от партии отбирают 3% кип, но не менее двух.

При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания на вновь отобранной выборке. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов испытаний двух выборок.

Результат распространяют на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. От каждой отобранной по п. 2.2 кипы отбирают по одной разовой пробе в виде примерно равных отрезков ленты. Из отобранных разовых проб составляют общую пробу массой 300—400 г.

3.2. Перед испытанием общую пробу выдерживают в атмосферных условиях по ГОСТ 10681—75 в течение 24 ч. Испытания проводят в этих же условиях.

3.3. Определение массовой доли костры

Общую пробу раскладывают на столе ровным слоем, осыпавшуюся костру распределяют равномерно по всему слою и вырезают ножницами из разных мест два отрезка ленты длиной 2—3 см массой 5 г каждый. Костру выбирают пинцетом и взвешивают. Массовую долю костры (K) в процентах вычисляют по формуле

$$K = \frac{m \cdot 100}{m_1},$$

где m — масса костры, г;

m_1 — первоначальная масса пробы, г.

За результат принимают среднее арифметическое результатов двух определений. Вычисления производят с точностью до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

Разница в массовой доле костры между результатами двух определений допускается не более 10%. При большей разнице число испытаний увеличивают вдвое на отрезках ленты, повторно отобранных из общей пробы. За окончательный результат в этом случае принимают среднее арифметическое результатов четырех определений.

3.4. Определение массовой доли пропиточных материалов

От общей пробы, разложенной на столе ровным слоем, вырезают ножницами из разных мест два отрезка ленты массой 4—5 г каждый, мелко нарезают и закладывают в гильзы из фильтровальной бумаги. Гильзы с пробами взвешивают на аналитических весах и помещают в аппарат Сокслета для экстрагирования.

Экстрагирование пропиточных материалов из проб ведут ацетоном в течение 8—12 ч.

В колбу аппарата заливают ацетон в количестве, равном 1,5 объема экстрактора, колбу нагревают на водяной бане так, чтобы в течение 1 ч происходило три-четыре переливания ацетона из экстрактора в колбу.

Экстрагирование считают законченным, если капля ацетона из экстрактора на чистом стекле не будет давать мутного пятна.

Пробу после окончания экстрагирования подсушивают на воздухе и доводят до постоянно-сухой массы в сушильном шкафу при температуре 100—105°С.

Постоянно-сухую массу пробы (m_2) в граммах вычисляют по формуле

$$m_2 = m_3 - m_4,$$

где m_3 — постоянно-сухая масса бюксы с волокном, г;

m_4 — постоянно-сухая масса бюксы, г.

Массовую долю пропиточных материалов ($m_п$) в процентах вычисляют по формуле

$$m_п = \frac{m_0 - m_2}{m_0} \cdot 100,$$

где m_0 — первоначальная масса пробы, г;

m_2 — постоянно-сухая масса пробы, г.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов двух испытаний. Разница между результатами испытаний допускается не более 10%. При большей разнице количество испытаний увеличивается вдвое. Для испытаний повторно отбирают отрезки ленты из общей пробы. За окончательный результат испытаний в этом случае принимают среднее арифметическое результатов всех испытаний.

3.5. Определение разрывной нагрузки пакли

Из отобранных для испытания по п. 2.2 кип на расстоянии не менее 5 м от конца ленты вырезают десять проб длиной 1,5 м каждая. Один конец ленты закрепляют, другой — опускают вниз. Если под действием собственной массы в течение 60 с не произойдет разрыва, то паклю считают прочной (допускается один разрыв из десяти повторностей).

3.6. Для определения прилипания пакли к металлической пластинке от общей пробы отбирают отрезок ленты массой 8—10 г, закладывают его между двумя гладкими металлическими пластинками и нажимают рукой в течение 5—10 с. После снятия нагрузки пакля не должна прилипать к пластинкам.

3.7. Для испытаний ленточной пакли на изгиб от общей пробы отбирают два отрезка ленты длиной не менее 20 см, которые выдерживают в течение 1 ч при температуре не выше минус 15°С и изгибают по шаблону на угол 90°.

Шаблон представляет собой металлическую пластинку длиной не менее 200 мм, шириной 50 мм и толщиной не менее 2 мм, согнутую под углом 90°. Радиус изгиба пластинки 5 ± 1 мм.

При изгибе пропитанной ленточной пакли в этих условиях пропиточный состав не должен давать трещин и отскакивать от поверхности волокна.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Пропитанную ленточную паклю прессуют в кипы массой 50 ± 2 кг. В одну кипу должна упаковываться пакля одного названия и вида.

4.2. На каждую партию высылают документ о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя, его товарного знака;

названия и вида пакли;

количества кип в партии;
результатов испытаний;
массы партии брутто, кг.

4.3. Каждую кипу перевязывают в трех местах веревкой по ГОСТ 1868—72. Масса веревки должна составлять не более 1,5% от массы кипы. К каждой кипе должен быть прикреплен деревянный ярлык.

4.4 Кипы пакли маркируют по ГОСТ 14192—77 с нанесением предупредительного знака «Крюками непосредственно не брать» и указанием:

наименования предприятия-изготовителя, его товарного знака;
названия и вида пакли;
массы кипы брутто, кг;
даты (число, месяц, год) изготовления пакли;
обозначения настоящего стандарта.

4.5. Паклю в кипах перевозят всеми видами транспортных средств в соответствии с правилами перевозки, установленными для каждого вида транспорта.

4.6. Паклю в кипах, уложенных в штабеля, хранят в складских неотапливаемых помещениях.

Допускается хранить кипы пакли под навесами или на открытых площадках с брезентовым укрытием с соблюдением правил противопожарной безопасности.

4.7. Паклю в кипах укладывают в штабеля высотой не более 4 м. Ширина проходов между штабелями должна быть не менее 2 м.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *В. М. Черная*

Сдано в наб. 28.12.77 Подп. в печ. 20.01.78 0,5 п. л. 0,34 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 4

Изменение № 1 ГОСТ 16183—77 Пакля ленточная пропитанная. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.06.83 № 2855 срок введения установлен

с 01.11.83

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 81 9434.

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

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.10:

«1.10. Коды ОКП приведены в таблице.

Наименование пакли	Код ОКП
Судостроительная	81 9434 0101 06
Строительная первого вида	81 9434 0201 03
Строительная второго вида	81 9434 0301 00

Пункт 2.1 дополнить словами: «с указанием:

наименования предприятия-изготовителя, его товарного знака

наименования и вида пакли;

количества кип в партии;

результатов испытаний;

массы партии брутто, кг».

Пункт 2.2. Второй абзац. Исключить слова: «За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов испытаний двух выборок»;

третий абзац изложить в новой редакции: «Результат повторных испытаний распространяют на всю партию».

Пункт 3.1. Заменить слова: «разовой пробы» на «точечной пробы» (2 раза), «общую пробу» на «объединенную пробу».

Пункт 3.2. Заменить слова: «общую пробу» на «объединенную пробу».

Пункт 3.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Объединенную пробу раскладывают на столе ровным слоем, осыпавшуюся костру распределяют равномерно по всему слою и вырезают ножницами из разных мест две элементарные пробы в виде отрезков лент длиной 2—3 см массой 5 г каждая. Костру выбирают пинцетом и взвешивают. Массовую долю костры (K) в процентах вычисляют по формуле

$$K = \frac{m \cdot 100}{m_1},$$

где m — масса костры, г;

m_1 — первоначальная масса элементарной пробы, г»;

последний абзац. Заменить слова: «на отрезках ленты» на «на элементарных пробах», «из общей пробы» на «из объединенной пробы».

Пункт 3.4. Заменить слово: «проба» на «элементарная проба»;

второй абзац изложить в новой редакции:

«Из объединенной пробы, разложенной на столе ровным слоем, вырезают ножницами из разных мест две элементарные пробы в виде отрезков ленты массой 4—5 г каждая, мелко нарезают и закладывают в гильзы из фильтровальной бумаги. Гильзы с элементарными пробами взвешивают на аналитических весах и помещают в аппарат Сокслета для экстрагирования»;

последний абзац. Заменить слова: «общей пробы» на «объединенной пробы».

Пункт 3.5. Заменить слова: «десять проб» на «десять точечных проб».

Пункт 3.6. Заменить слова: «общей пробы» на «объединенной пробы»; «отрезок ленты» на «элементарную пробу в виде отрезка ленты».

Пункт 3.7. Заменить слова «общей пробы» на «объединенной пробы», «два отрезка ленты» на «две элементарные пробы в виде отрезка ленты».

Пункт 4.2 исключить

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. К каждой кипе прикрепляют ярлык с указанием:

наименование предприятия-изготовителя, его товарного знака;

наименования и вида пакли;

массы кипы брутто, кг;

даты (число, месяц, год) изготовления пакли;

обозначения настоящего стандарта.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака: «Крюками непосредственно не брать».

(ИУС № 10 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru