СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

ЛЕНТЫ РЕМЕННЫЕ КРАШЕНЫЕ

Технические условия

МИНПРОМНАУКИ РОССИИ
МОСКВА 2002

gost.e-ecolog.ru

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН**: Отраслевым центром по стандартизации, метрологии и сертификации в текстильной и легкой промышленности «Стандарт-Текстиль»

2 **ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Департаментом промышленной и инновационной политики в легкой промышленности Минпромнауки России (письмо от 06.09.2002г. № 16-1021)

3 **СОГЛАСОВАНО** Центральным вещевым управлением Министерства обороны РФ (письмо от 27.08.2002г. № 164/7/344)

4 **ВЗАМЕН** ОСТ 17-113-87

Настоящий стандарт не может быть перепечатан или ксерокопирован без разрешения Отраслевого центра по стандартизации, метрологии и сертификации в текстильной и легкой промышленности «Стандарт-Текстиль».

СОДЕРЖАНИЕ

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Технические требования	3
4	Правила приемки	14
5	Методы контроля	15
6	Требования безопасности	16
7	Транспортирование и хранение	17
8	Гарантии изготовителя	17

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

ЛЕНТЫ РЕМЕННЫЕ КРАШЕНЫЕ

Технические условия

Дата введения 2002-10-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ленты ременные крашеные, в дальнейшем ленты, вырабатываемые на лентоткацких станках. Ленты применяются для технических, специальных целей и госзаказа.

Отраслевой стандарт устанавливает технические требования по изготовлению лент.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 1.4-93 ГСС РФ. Стандарты отраслей, стандарты предприятий, стандарты научно-технических, инженерных обществ и других общественных организаций. Общие положения.

ГОСТ 1.5-92 ГСС РФ. Общие требования к построению, изложению, оформлению и содержанию стандартов.

ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.

ГОСТ 12.1.018-93 ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования.

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия.

ГОСТ 6904-83 Пряжа хлопчатобумажная суровая крученая для ткацкого производства. Технические требования

ГОСТ 7000-80 Материалы текстильные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 7730-89 Пленка целлюлозная. Технические условия.

ГОСТ 7933-89 Картон для потребительской тары. Технические условия.

ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия.

ГОСТ 9733.0-83 Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям.

ГОСТ 9733.5-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде.

ГОСТ 9733.27-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению.

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические требования.

ГОСТ11600-75 Бумага для упаковывания текстильных материалов и изделий. Технические условия.

ГОСТ 12301-81 Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия.

ГОСТ 12302-83 Пакеты из полимерных и комбинированных материалов. Общие технические условия.

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов.

ГОСТ 15897-97 Нить полиамидная для технических тканей. Технические условия.

ГОСТ 16218.0-93 Изделия текстильно-галантерейные. Правила приемки и методы отбора проб.

ГОСТ 16218.1-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров.

ГОСТ 16218.2-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности и массы.

ГОСТ 16218.4-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения плотности.

ГОСТ 16218.5-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении.

ГОСТ 19411-88 Изделия текстильно-галантерейные тканые, плетеные, вязаные, витые, метражные и штучные. Маркировка и первичная упаковка.

ГОСТ 22693-98 Нить полиамидная для резинотехнических изделий. Технические условия.

ГОСТ 25617-83 Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний.

ОСТ 17-360-85 Пряжа хлопчатобумажная и смешанная крученая для текстильно-галантерейного производства. Технические условия.

ОСТ 17-362-85 Пряжа хлопчатобумажная и смешанная суровая кардная одиночная с пневмомеханических прядильных машин. Технические условия.

3 Технические требования

3.1 Характеристики

3.1.1 Ленты ременные крашеные должны вырабатываться в соответствии с требованиями настоящего отраслевого стандарта, технологических режимов и образцами (эталонами), согласованными и утвержденными в установленном порядке.

Примечание. Порядок согласования и утверждения образцов (эталонов) разрабатывает и утверждает предприятие –изготовитель.

3.1.2 Утвержденные образцы (эталоны) должны храниться на предприятии – изготовителе и предъявляться по первому требованию потребителя.

3.1.3 Ленты вырабатываются на челночных и бесчелночных лентоткацких станках и выпускаются крашеными. По согласованию с потребителями ленты могут быть изготовлены суровыми или обработанными биостойкой (П), биостойкой фунгицидной (ПП) и водоотталкивающей пропитками (В).

3.1.4 Ленты по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям таблицы 1.

3.1.5 Сырье, применяемое для выработки лент, должно соответствовать требованиям ГОСТ 6904, ГОСТ 15897, ГОСТ 22693, ОСТ 17-360, ОСТ 17-362 и другой действующей нормативной и технической документации.

3.1.6 Ленты крашеные должны вырабатываться с применением хлопчатобумажной пряжи, комплексных полиамидных (капроновых) нитей и полиэфирных нитей.

3.1.7 Нормы устойчивости окраски лент к воздействиям дистиллированной воды должны быть не менее 4-х баллов, сухому трению - не менее 3-х баллов.

3.1.8 Пропитанные ленты по физико-химическим показателям должны соответствовать требованиям таблицы 2.

3.1.9 Ленты в зависимости от наличия пороков внешнего вида выпускают первым и вторым сортом.

3.1.10 По порокам внешнего вида ленты должны соответствовать требованиям таблицы 3.

3.1.11 На условную длину 10 м допускается не более трех пороков, перечисленных в таблице 3 для первого сорта и не более 6 для второго сорта.

Таблица 1 Физико-механические показатели лент

Номер заправки	Условные обозначения	Ширина, мм	Толщина, мм	Разрывная нагрузка, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %, не более	Линейная плотность, г/м, не более
				кгс	Н		
1.	ЛРЛ-20-ч-1	20±1	2,0±0,2	90	882,6	18	28,0
2.	ЛРЛ-20-бч-2	20±1	2,0±0,2	90	882,6	18	28,0
3.	ЛРЛ-25-ч-3	25±1	2,1±0,2	115	1127,8	18	34,0
4	ЛРЛ-25-бч-4	25±1	2,1±0,2	115	1127,8	18	34,0
5.	ЛРТ-9-ч-5	9±1	2,1±0,2	60	588,4	18	13,5
6	ЛРТ-9-бч-6	9±1	2,0±0,2	60	588,4	18	13,5
7.	ЛРТ-20-ч-7	20±1	2,9±0,3	160	1569,1	18	45,0
8.	ЛРТ-20-бч-8	20±1	2,9±0,3	160	1569,1	18	37,2
9.	ЛРТ-25-ч-9	25±1	3,1±0,3	225	2206,5	18	56,0
10.	ЛРТ-25-бч-10	25±1	3,1±0,3	225	2206,5	18	56,0
11.	ЛРТ-35-ч-11	35±2	3,3±0,3	320	3138,1	18	89,0
12.	ЛРТ-45-ч-12	45±2	3,5±0,3	450	4412,9	18	119,0
13.	ЛРТ-20-бч-13	20±1	2,9±0,3	160	1569,1	18	45,0
14.	ЛРТ-25-бч-14	25±1	3,1±0,3	225	2206,5	18	56,0

Число нитей						Структура нити, текс				
основы					утка на 10 мм	основы				утка
всего, не менее	закрае чная	прошив ная	наполн ение	фон		закраеч-ная	прошив ная	напол не-ние	фон	
77	-	-	-	-	15±1	-	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
78	1	-	-	-	11х2±1х2	н. к. (к.к.н.)29	-	-	х/б 56х4	х/б 50х2
90	-	-	-	-	15±1	-	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
91	1	-	-	-	11х2±1х2	н. к. 29	-	-	х/б 56х4	х/б 50х2
38	-	-	-	-	14±1	-	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
38	-	-	-	-	13х2±1х2	-	-	-	х/б 56х4	х/б 50х2
132	-	-	-	-	14±1	-	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
134	1	-	-	-	12х2±1х2	н. к. 29	-	-	х/б 56х4	х/б 25х3 (х/б 50х2)
164	-	-	-	-	14±1	-	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
155	1	-	-	-	10х2±1х2	х/б 50х2	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
272	-	-	-	-	14±1	-	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
362	-	-	-	-	14±1	-	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
125	1	-	-	-	9,5х2±1х2	н. к. 29 (н.ПЭ 55,0)	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
155	1	-	-	-	9,5х2±1х2	н. к. 29 (н.ПЭ 55,0)	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4

продолжение таблицы 1

Номер заправки	Условные обозначения	Ширина, мм	Толщина, мм	Разрывная нагрузка, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %, не более	Линейная плотность, г/м, не более
				кгс	Н		
15.	ЛРТ-35-бч-15	35±1	3,3±0,3	320	3138,1	18	89,0
16.	ЛРТК-20-16	20±1	2,1±0,3	500	4903,3	35	36,0
17.	ЛРТК-25-17	25±1	2,2±0,3	600	5884,0	35	43,0
18.	ЛРТК-20-18	20±1	2,1±0,3	500	4903,3	35	36,0
19.	ЛРТК-25-19	25±1	2,2±0,3	600	5884,0	35	43,0
20.	ЛРТК-35-20	35±2	2,3±0,3	1500	14700	35	62,0
21.	ЛРТПК-25-21	25±1	3,1±0,4	300	2942	35	55,0
22.	ЛРТПК-25-22	25±1	3,1±0,4	300	2942	35	55,0
23.	ЛРТКС-45-23	45±2	2,5±0,3	1800	17640	35	70,0

Число нитей						Структура нити, текс				
основы					утка на 10 мм	основы				утка
всего, не менее	закрайная	прошивная	наполнение	фон		закрайечная	прошивная	наполнение	фон	
245	1	-	-	-	9,5х2 ±1х2	н к 29 (н ПЭ 55,0)	-	-	х/б 56х4	х/б 56х4
233	-	20	-	213	12±1	-	н к 93,5	-	н к (к.к.н.) 93,5	н к (к.к.н.) 93,5х2 К0
275	-	22	-	253	12±1	-	н к 93,5	-	н к 93,5	н к 93,5х2 К0
116	-	10	-	106	12±1	-	н к 93,5х2	-	н к 93,5х2	н к 93,5х2
136	-	11	-	125	12±1	-	н к 93,5х2	-	н к 93,5х2	н к 93,5х2
191	-	16	-	175	12±1	-	н к 93,5х2	-	н к 93,5х2	н к 93,5х2
164	-	9	79+8 (н к +х/б)	68	14±1	-	х/б 56х4	н к (93,5х2) +х/б (56х4)	х/б 56х4	х/б 56х4
243	-	9	158+8 (н к +х/б)	68	14±1	-	х/б 56х4	н к (93,5х2) +х/б (56х4)	х/б 56х4	х/б 56х4
246	-	21	-	225	не менее 10	-	н. к. 93,5х2	-	н. к. 93,5х2	н к 93,5х2

продолжение таблицы 1

Номер заправки	Условные обозначения	Ширина, мм	Толщина, мм	Разрывная нагрузка, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %, не более	Линейная плотность, г/м, не более
				кгс	Н		
24.	ЛРЛ-14-бч-24	14±1	1,4±0,1	150	1470	70	12,0
25.	ЛРЛ-20-бч-25	20±1	1,6±0,1	250	2450	60	20,0
26.	ЛРЛ-25-бч-26	25±1	1,7±0,1	300	2940	60	25,0
27.	ЛРТК-25-бч-27	25±1	2,2±0,2	550	5390	60	33,0
28.	ЛРЛ-30-бч-28	30±2	1,7±0,1	350	3430	60	30,0
29.	ЛРЛ-35-бч-29	35±2	1,7±0,1	500	4900	60	38,0
30.	ЛРЛ-40-бч-30	40±2	1,7±0,1	650	6370	60	40,0
31	ЛРЛ-45-бч-31	45±2	1,8±0,2	700	6860	60	44,0
32.	ЛРЛ-50-бч-32	50±3	1,7±0,1	750	7350	60	47,0

Число нитей						Структура нити, текс				
основы					утка на 10 мм	основы				утка
всего, не менее	закрайочная	прошивная	наполнение	фон		закрайочная	прошивная	наполнение	фон	
49	1	-	-	50	10х2±1х2	н.ПЭ 18,8	-	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
110	-	22	-	88	9х2±1х2	-	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
136	1	27	-	108	9х2±1х2	н.ПЭ 18,8	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
189	2	9	-	178	12х2±1х2	н.ПЭ 18,8	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
156	1	31	-	124	9х2±1х2	н.ПЭ 18,8	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
196	1	39	-	156	9х2±1х2	н.ПЭ 18,8	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
216	1	43	-	172	9х2±1х2	н.ПЭ 18,8	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
236	1	47	-	188	9х2±1х2	н.ПЭ 18,8	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108
257	2	51	-	204	9х2±1х2	н.ПЭ 18,8	н.к. шв.108	-	н.к. шв.108	н.к. шв.108

Примечания к таблице 1:

1. Для всех лент переплетение – полотняное;

2. В таблице указаны следующие условные обозначения и сокращения:

ЛРЛ - лента ременная легкая двухслойная;

ЛРТ – лента ременная тяжелая;

ЛРТК – лента ременная тяжелая капроновая;

ЛРТПК – лента ременная тяжелая полукапроновая;

ЛРТКС - лента ременная тяжелая капроновая суровая;

х/б – хлопчатобумажная пряжа;

н.к. – комплексная полиамидная (капроновая) нить;

н.к. шв – полиамидная (капроновая) швейная нить;

н.ПЭ - нить полиэфирная;

К 0 – нулевая крутка;

ч - челночный лентоткацкий станок;

бч - бесчелночный лентоткацкий станок;

Л - биостойкая пропитка;

ПП – биостойкая фунгицидная;

В – водоотталкивающая пропитка;

3. Цифры после буквенных обозначений указывают ширину ленты и номер заправки.

4. Для лент, выработанных из пряжи пневмомеханического способа прядения, кроме лент ЛРТ-20 и ЛРТ- 25 , допускается снижение разрывной нагрузки не более 6%.

5. Для пропитанных лент: допускаемые отклонения по ширине лент до 35 мм увеличиваются на 0,5мм; для лент ЛРЛ и ЛРТ-9 отклонение по ширине лент увеличивается на 0,2мм, остальных лент ЛРТ- на 0,1 мм. Допускается уменьшение плотности по утку на 1 нить на 10 мм.

6. В лентах типа ЛРТК допускается замена основных нитей 93,5текс х2 на 187 текс и уточной нити 93,5 х2 на 187 текс при сохранении всех физико-механических показателей.

7. При выработке лент ЛРТК и ЛРТПК на бесчелночных станках допускается замена уточной нити 93,5 текс х 2 К0 на 187 текс, 93,5 текс х 2 на 93,5 текс или 93,5 текс х 1 с числом нитей по утку на 10 мм – 12х2 ± 1х2 при сохранении всех физико-механических показателей.

8. Допускается заменять в основе и утке хлопчатобумажную пряжу на хлопчатобумажную пряжу другой линейной плотности при условии сохранения всех физико-химических показателей.

9. Допускается в лентах ЛРТ-9- бч-6, ЛРТ-20-бч-8, ЛРЛ-20-бч-2, ЛРЛ-25-бч-4 замена хлопчатобумажной пряжи в утке полиамидной капроновой) нитью 93,5 текс.

10. Допускается в лентах замена крученой хлопчатобумажной пряжи в утке на пряжу трощеную той же линейной плотности.

11 Ленты заправок №№ 24-32 изготавливают в виде легких однослойных ременных лент.

Таблица 2 Физико-химические показатели.

Наименование показателя	Количество закрепленных химических компонентов в ленте
свободные кислоты и щелочи	не допускаются
свободные соединения меди и хрома в виде солей сильных кислот, обнаруживаемых в холодной вытяжке	не допускаются
свободные дубильные вещества при горячей водной вытяжке	допускаются следы
нейтральные соли серной кислоты в пересчете на SO_3, %,не более	0,33
закрепленные соли меди в пересчете на Cu, %, не менее	0,07
закрепленные соли хрома в пересчете на Cr_2O_3, %, не менее	0,04
закрепленный салициланилид, % не менее	0,02
массовая доля нафтената меди в пересчете на Cu, %	0,25-0,50

Примечания к таблице 2:

1. Количество закрепленных химических компонентов берется в процентах от массы абсолютно сухой ленты;

2. Допускается изменение цвета и разнооттеночности ленты после пропитки по утвержденным образцам.

Таблица 3 Пороки внешнего вида

Наименование порока	Размер одного порока, мм	Допускаемое число пороков на 10м
полоса по основе (отсутствующая нить, близна в одну нить, слабина)	длиной до 100,0	3
полоса поперек ленты (недосека, забоина, пересечка утка, затаски по утку	в две нити на всю ширину ленты	2

продолжение таблицы 3

Наименование порока	Размер одного порока, мм	Допускаемое число пороков на 10 м
подплетина	до 20,0	1
узлы по основе и утку, заработанные в ленте	в одном месте	2
петли ярко выраженные	до 50,0 по длине	2
нарушение кромки (затяжка утком)	на глубину 1,0	2
зубчатая и неровная кромка	до 200,0	3
кривизна ленты на 1,0 м	20,0	-

Примечания к таблице 3:

1. Для лент ЛРТК близна в одну-две нити размером до 5 см - не более двух; поднырки, залипки размером до 10 мм - до трех случаев; пятна до 1см^2- не более двух.

2. Для лент ЛРТК и ЛРТПК узлы, заработанные основой и утком, оттенки сырьевого происхождения, зубчатый край - допускаются; ворсистость, слабо замасленная нить допускается в пределах предусмотренных образцами (эталонами).

3. Пороки - близна в одну нить, протяженностью до 25 мм, недосека в одну нить - не учитываются.

3.1.12 Для хлопчатобумажных лент допускаются пятна от конденсата, не ухудшающие внешний вид и физико-механические показатели.

3.1.13 Кривизна лент определяется при постановке продукции на производство или внесении изменений в технологические режимы.

3.1.14 Пороки внешнего вида, не предусмотренные в таблице 3, приравнивают к аналогичным.

3.1.15 При изменении длины ленты число пороков внешнего вида соответственно пересчитывается.

3.1.16 Пороки, превышающие размеры, указанные в таблице 3, а так же дыры в лентах, подлежат вырезу.

3.2 Маркировка

3.2.1 Маркировка готовых лент должна соответствовать требованиям ГОСТ 19411 и должна включать требования, наносимые на ярлык со следующим добавлением: реквизит «товарный знак» заполняется (указывается) при его наличии. Ярлык прикрепляется или вкладывается к каждой пачке.

3.2.2 Нанесение реквизитов на ярлыки производят типографским, электрографическим или иным способом. Реквизиты должны быть четкими, разборчивыми и несмываемыми.

3.2.3 По согласованию с потребителем допускается изменять вид маркировки.

3.2.4 Маркировка при транспортировании должна соответствовать требованиям ГОСТ 7000.

3.2.5 Маркировка транспортной тары должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192.

3.3 Упаковка

3.3.1 Первичная упаковка готовых лент должна соответствовать требованиям ГОСТ 19411 со следующим добавлением:

Ленты должны упаковываться и комплектоваться в соответствии с требованиями таблицы 4.

Таблица 4 Упаковывание и комплектация лент.

Ширина ленты, мм	Вид намотки	Длина ленты в мотке или рулоне, м, не менее	Наименьшая длина отрезка в мотке или рулоне, м, не менее	Допускаемое количество отрезков в мотке или рулоне, м
9,0	мотки	250,0	3,0	10,0
20,25	мотки	50,0	3,0	3,0
20, 25, 35, 45	рулоны	35,0	3,0	3,0

Примечания к таблице 4:

1. При увеличении длины мотка или рулона количество отрезков соответственно пересчитывается.

2. Для промышленной переработки допускается не упаковывать готовые ленты.

3. Для лент заправок №№ 24-32 длина наименьшего отрезка должна быть 1-2 м.

3.3.2 Рулоны, мотки комплектуют в пачки. Пачки, составленные из рулонов, перевязывают через отверстия в центре по радиусу; составленные из мотков – в двух местах.

3.3.3 Для перевязки пачек используют различные обвязочные материалы (шпагат, тесьму, лента, шнур и другие материалы, в том числе отходы собственного производства).

3.3.4 В партии допускается до 50 % рулонов, состоящих не более, чем из трех отрезков.

Примечание. По согласованию с потребителем рулоны или мотки могут состоять из отрезков длиной, кратной длине ленты в готовых изделиях.

3.3.5 Материалы, применяемые для упаковки готовой продукции, должны соответствовать требованиям действующей нормативной и технической документации:

Картон коробочный	- ГОСТ 7933
Пленка полиэтиленовая	- ГОСТ 10354
Пакеты полиэтиленовые	- ГОСТ 12302
Бумага	- ГОСТ 8273, ГОСТ 11600 (кроме марок Д и Ж)
Пленка целлюлозная	- ГОСТ 7730

Примечания:

1. Указанные ссылки действуют в случае использования конкретных упаковочных материалов.

2. Концы распускающихся плетеных и вязаных шнуров должны быть завязаны узлом, а из химических волокон (пряжи) - оплавлены.

3.3.6 К каждой пачке прикрепляют ярлык с обозначением: номера контролера, количества метров, сорт.

Ярлык для лент второго сорта должен иметь цветную диагональную черту.

3.3.7 По согласованию с потребителем изготовитель имеет право изменять вид упаковки, намотки, длину ленты в рулоне (в мотке), количество разрезов в рулоне (мотке), наименьшую длину в рулоне (мотке), общую длину намотки в пачке, процент рулонов (мотков) с отрезками.

3.3.8 Упаковка готовых лент при транспортировании должна соответствовать требованиям ГОСТ 7000.

4 Правила приемки

4.1 Правила приемки готовой продукции должны соответствовать ГОСТ 16218.0 со следующим дополнением: каждая партия лент должна сопровождаться заверенным документом установленной формы,

удостоверяющим качество продукции, с указанием наименования предприятия-изготовителя; наименование продукции и стандарта; номер пачки, партии, даты изготовления, результатов испытаний.

При поставке готовой продукции по Госзаказу дополнить результатами лабораторных испытаний каждой пачки.

4.2 Определение качества лент по внешнему виду проводят путем их осмотра с двух сторон на разбраковочном столе или браковочной машине. В спорных случаях осмотр лент производят при естественном освещении.

5. Методы контроля

5.1 Для контрольной проверки качества готовых лент на соответствие требованиям отраслевого стандарта применяются правила отбора проб и методы испытаний, установленные следующими стандартами:

5.2 Отбор образцов и проб - ГОСТ 16218.0

5.3 Определение линейных размеров - ГОСТ 16218.1

Примечания:

1. Определение линейных размеров и кривизны лент в рулонах и мотках производят в пяти местах, но не ближе 50 см от концов ленты. За показатель ширины и кривизны ленты в рулоне или мотке принимают среднее арифметическое результатов пяти измерений, при этом в каждом из пяти измерений ширина и кривизна ленты не должна выходить за пределы допусков.

2. Допускается измерять толщину ленты при помощи микрометра по ГОСТ 6507 типа МК – 0-25 с ценою деления 0,01 мм. Допускается для измерения толщины ленты применять толщиномер, обеспечивающий аналогичные с микрометром результаты измерения. При измерении толщины ленты ее располагают параллельно измерительным плоскостям микрометра. Барабан микрометра вращают за трещетку плавно, без рывков до первого щелчка. Для удобства измерения допускается закреплять микрометр на жесткой подставке.

5.4 Определение линейной плотности - по ГОСТ 16218.2

5.5 Определение плотности - по ГОСТ 16218.4

с дополнением: Плотность по утку определяют подсчетом нитей на 10 мм с помощью ткацкой лупы с последующим расчетом по формуле:

$$P = S \times n,$$

где: P - число нитей на 10 мм.

S - число нитей на 10 мм, определяемое с помощью ткацкой лупы;

n - число слоев в ленте.

5.6 Определение разрывной нагрузки
и разрывного удлинения при заданной нагрузке - ГОСТ 16218.5

Примечание :

1. Ленты ЛРТК шириной 20,25 мм проверяют на удлинение при нагрузке 500кгс; ленты ЛРТК шириной 35, 45 мм и ленты ЛРТПК шириной 25 мм проверяют на удлинение при нагрузке 300 кгс.

2. При поставке готовой продукции по Госзаказу за фактический показатель разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении должен приниматься результат каждого испытания.

5.7 Определение состава сырья - ГОСТ 25617

5.8 Определение устойчивости окраски лент
к воздействиям: - ГОСТ 9733.0

а) дистиллированной воды – ГОСТ 9733.5

б) трения - ГОСТ9733.27

5.9 Качество пропитанных лент определяется по технологическому режиму пропитки, или утвержденной методике.

Содержание химических компонентов - ГОСТ25617

6. Требования безопасности

6.1 Ленты ременные крашеные не выделяют в окружающую среду токсических веществ и не оказывают вредного воздействия на организм человека при непосредственном контакте.

6.2 Производство лент не требует дополнительных мер предосторожности. По ГОСТ 12.1.007 ленты могут быть отнесены к четвертому классу опасности.

6.3 Оборудование, используемое для производства лент из полиамидных (капроновых) нитей, должно иметь средства защиты от статического электричества по ГОСТ 12.1.018. Относительная влажность в рабочем помещении должна быть не ниже 50%. Способ уборки – влажный.

6.4 При производстве лент могут применяться красители, замасливатели различных видов по действующей нормативной документации, согласованной с органами Госсанэпиднадзора.

6.5 При организации процесса пропитки, крашения лент должны соблюдаться требования, установленные соответствующими стандартами ССБТ , СанПиН к рабочей зоне и технике безопасности.

Рабочая зона пропитки должна быть оснащена приточно-вытяжной вентиляцией, работающий должен иметь респиратор, резиновые перчатки, резиновый фартук.

6.5 Ленты не пожароопасны. Температура плавления полиамидных (капроновых) нитей – 215 C°, температура самовоспламенения –

440 С°. Средствами пожаротушения являются тонкораспыленная вода, пена, порошок.

6.6 Отходы лент (мерный и весовой лоскут, а также ленты, не прошедшие технических испытаний) пригодны для использования в изделиях и товарах народного потребления в соответствии с утвержденными нормативными документами. Отходы лент могут быть использованы для собственных нужд производства.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение готовых лент должно осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 7000 со следующим дополнением:

7.1.1 Ленты должны храниться в упакованном виде в крытых складских помещениях на стеллажах. Расстояние от стен, потолка и отопительной системы должно быть не менее 0,75 м. Проникновение солнечных лучей в помещение склада не допускается.

7.1.2 Температура хранения лент от – 30 С° до + 30 С°, при относительной влажности воздуха от 30% до 80%.

7.1.3 Запрещается хранить совместно предметы, не относящиеся к готовым лентам, а также масла, кислоты и легко воспламеняющиеся вещества.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие качество лент требованиям настоящего стандарта, до применения в изделиях, в течение пяти лет при хранении в упаковке изготовителя.

8.2 По истечении указанного срока ленты могут быть использованы по назначению после повторных испытаний на соответствие требованиям настоящего стандарта.

УДК 677.074.33 М 58 ОКП 81 5141

Ключевые слова: стандарт, ленты, характеристики, крашеный, пропитка, маркировка, упаковка, приемка, требования, безопасность, методы контроля, гарантии изготовителя

Подписано к печати 10.09.2002г.
Формат А 5
Компьютерная верстка Бочаров Д.С.

ООО «Полиграфсервис»
г. Москва, ул. Профсоюзная, 3
Лицензия серия ПД № 1-00002 от 07.07.2000г.

gost.e-ecolog.ru