ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РОВИНГ (ЖГУТ) ИЗ СТЕКЛЯННЫХ КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙ

ГОСТ 17139—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом стекловолокна и стеклопластиков (ВНИИСПВ)

Зам. директора по научной работе **Басков Б. И.**
Руководитель темы **Островская Л. С.**

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Член Коллегии **Жиряков В. Г.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом легкой промышленности Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник отдела член Комитета **Коваленко Ф. Ф.**
Ст. инженер **Шубина И. И.**

Отделом легкой промышленности Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации (ВНИИС)

Зав. отделом **Данилова В. С.**
Ст. инженер **Шурыгина Л. П.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 29 июня 1971 г. (протокол № 96)

Зам. председателя отраслевой научно-технической комиссии член Комитета **Коваленко Ф. Ф.**
Члены комиссии: **Антоновский А. И., Гаркаленко К. И., Поволоцкий Л. И., Абрамов М. П., Грейниман С. Б., Белова Е. М., Лейбчик Л. Г.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 августа 1971 г. № 1473

УДК 666.189.21-427(083.74) Группа И16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РОВИНГ (ЖГУТ) ИЗ СТЕКЛЯННЫХ КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙ

Roving of glass complex threads

ГОСТ 17139—71

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20/VIII 1971 г. № 1473 срок введения установлен

с 1/I 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ровинг (жгут) из стеклянных комплексных нитей, предназначенный для изготовления стеклопластиков и армирующих материалов для стеклопластиков.

1. ТИПЫ

1.1. В зависимости от назначения различают следующие типы ровинга (жгута):

Р — рассыпающийся ровинг для изготовления жестких и мягких холстов из рубленых нитей, для получения стеклопластиков способом напыления рубленых нитей на перфорированную форму или сетчатый конвейер, для изготовления премиксов;

Т — ровинг для изготовления тканей;

Н — ровинг для изготовления стеклопластиков способами намотки и протяжки, для наполнения термопластов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. По физико-механическим показателям ровинг (жгут) должен соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Марки ровинга	Номинальная линейная плотность (толщина), текс	Разрывная нагрузка, кгс, не менее	Влажность, %, не более
1. РБР 10—42×60—9	2520±210	60	0,1
2. РБР 10—42×60—3	2520±210	90	0,1
3. РБР 10—42×60—41	2520±210	60	0,1
4. РБР 10—42×60—28	2520±210	70	0,1
5. РБТ 10—1680—41	1680±140	40	0,5
6. РБТ 10—1010—41	1010±85	24	0,5
7. РБТ 10—840—41	840±70	20	0,5
8. РБТ 10—505—41	505±40	12	0,5
9. РБТ 10—1680—78	1680±140	45	0,5
10. РБТ 10—1010—78	1010±85	28	0,5
11. РБТ 10—840—78	840±70	25	0,5
12. РБТ 10—505—78	505±40	15	0,5
13. РБН 10—2520—78	2520±210	80	0,5
14. РБН 10—1260—78	1260±105	45	0,5
15. РБН 10—840—78	840±70	40	0,5
16. РБН 10—420—78	420±35	20	0,5
17. РБН 10—2520—289	2520±210	65	0,5
18. РБН 10—1260—289	1260±80	30	0,5
19. РВМН 10—2520—80	2520±210	150	0,5
20. РВМН 10—1680—80	1680±140	100	0,5
21. РВМН 10—1260—80	1260±80	80	0,5
22. РВМН 10—420—80	420±25	24	0,5

Примечание. Обозначение марок состоит из трех частей, разделенных тире. В первой части буква «Р» обозначает ровинг (жгут), буква «Б» — алюмоборосиликатный состав стекла, буквы «ВМ» — магнезиально-алюмосиликатный состав стекла, последние буквы «Р», «Т» и «Н» — тип ровинга, цифра «10» — номинальный диаметр элементарной нити. Во второй части для ровинга типа Р цифра «42» обозначает номинальную линейную плотность (толщину) комплексных нитей, цифра «60» — число комплексных нитей в ровинге. Для остальных типов ровинга цифра обозначает номинальную линейную плотность (толщину) ровинга. В третьей части цифра обозначает замасливатель.

2.2. Ровинг из стеклянных комплексных нитей представляет собой некрученую прядь, состоящую из равномерно натянутых комплексных (первичных) нитей, выработанных из алюмоборосиликатного стекла с содержанием окислов щелочных металлов не более 0,5% или магнезиально-алюмосиликатного стекла.

2.3. Расчетный диаметр элементарных стеклянных нитей должен быть 10±1 мкм.

2.4. При производстве стеклянных комплексных нитей должны применяться прямые замасливатели.

Ровинг, изготовленный из стеклянных нитей на прямых замасливателях, нетоксичен.

2.5. В зависимости от способа получения стеклопластиков на полиэфирном связующем и армирующих материалов для них комплексные нити для ровинга должны вырабатывать на замасливателях:

3 — для жестких холстов из рубленых нитей и премиксов;

41 — для мягких холстов из рубленых нитей и производства тканей;

9 — для стеклопластиков, получаемых способом напыления;

28 — для светопрозрачных стеклопластиков, получаемых способом напыления;

289 — для стеклопластиков, получаемых способами намотки и протяжки.

В зависимости от способа получения стеклопластиков на эпоксидном, эпоксифенольном и фенольно-формальдегидном связующих и армирующих материалов для них комплексные нити для ровинга должны вырабатывать на замасливателях:

78 — для тканей, для стеклопластиков, получаемых способами намотки и протяжки и наполнения термопластов;

80 — для стеклопластиков, получаемых способами намотки и протяжки.

2.6. Содержание веществ, удаляемых при прокаливании, для всех марок ровинга должно быть 0,7—1,2%.

2.7. В паковках ровинга не допускаются следующие дефекты:

отклонение формы от цилиндрической;

хорды на торцах;

масляные пятна.

2.8. Ровинг типа Р при рубке на отрезки длиной 30—60 мм должен легко и равномерно рассыпаться на отдельные комплексные нити. Не допускается расщепление комплексных нитей на элементарные нити.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для проверки качества ровинга (жгута), а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила приемки и методы испытаний по ГОСТ 6943.0—71 — ГОСТ 6943.11—71 со следующими дополнениями:

перед отбором образцов второго вида от каждой из отобранных для испытаний паковок ровинга отматывают и отбрасывают не менее 20 м;

от паковок ровинга в виде бухт образцы второго вида отбирают изнутри.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Паковки ровинга (жгута) типов Р и Т представляют собой цилиндрические бухты с крестовой намоткой, разматываемые изнутри.

Внутренний конец ровинга должен быть выведен и скреплен с наружным концом.

Масса ровинга в бухте должна быть не менее 10 кг. Предприятие-изготовитель должно комплектовать партии из паковок, имеющих отклонение от средней массы не более ±10%.

4.2. Паковки ровинга типа Н представляют собой цилиндрические бобины с крестовой намоткой.

Ровинг должен быть намотан на бумажные цилиндрические патроны с внутренним диаметром 60±2 мм и длиной 180 или 285 мм.

Начало намотки ровинга от оснований патрона должно быть в пределах 5—10 мм.

По согласованию с потребителем допускается применять патроны других размеров.

Торцы паковок должны быть защищены свободно положенными картонными шайбами.

Предприятие-изготовитель должно комплектовать партию ровинга из паковок одного размера.

Среднюю массу паковок в партии и допускаемое отклонение по средней массе должны согласовывать с потребителем.

4.3. На каждую партию ровинга допускается не более 10% паковок от общего количества паковок в партии, имеющих массу ниже средней, но не менее 50% от средней массы. Эти паковки должны быть упакованы отдельно.

4.4. Каждую бухту ровинга типа Р и бобину ровинга типа Н на патронах длиной 285 мм и более упаковывают в мешок из полиэтиленовой пленки или другого аналогичного материала, предохраняющего ровинг от воздействия на него влаги во время хранения и транспортирования.

Бухты и бобины упаковывают в мешки сразу после проведения физико-механических испытаний. После укладки паковок мешки заклеивают или заваривают.

4.5. Мешки с паковками упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 8872—63 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 11366—65, но не более 2 мешков в каждый ящик. Остающиеся в ящиках после укладки бухт пустоты должны быть заполнены мягким упаковочным материалом.

4.6. Каждую бобину ровинга типа Н на патронах длиной до 285 мм обертывают мягкой упаковочной или конденсаторной бумагой.

Бобины упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 8872—63 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 11366—65.

Каждый ящик должен иметь вкладыш из полиэтиленовой пленки или другого аналогичного материала. Бобины в ящике должны быть уложены рядами. Оставшиеся пустоты в ящике заполняют мягким упаковочным материалом.

Концы вкладыша после заполнения ящика бобинами заклеивают или заваривают.

4.7. Масса брутто одного ящика должна быть не более 60 кг.

4.8. При упаковке допускается использовать деревянные поддоны для установки и укрепления на них ящиков с ровингом.

Ящики на поддоне укрепляют стальной упаковочной лентой.

4.9. В каждый мешок вкладывают ярлык с указанием:

а) наименования предприятия-изготовителя или товарного знака;

б) марки ровинга;

в) номера партии;

г) массы ровинга;

д) даты испытаний;

е) обозначения настоящего стандарта.

4.10. На каждый ящик несмываемой краской наносят маркировку по ГОСТ 14192—69 с дополнительным указанием даты испытаний и обозначения настоящего стандарта.

На ящике должно быть указано: «Не кантовать!» и «Не бросать!».

4.11. При поставках ровинга на экспорт маркировку производят по ГОСТ 14192—69.

4.12. Транспортирование ровинга должно производиться в крытых, сухих перевозочных средствах (фургонах, контейнерах, трюмах и пр.).

4.13. Ровинг должен храниться в сухих закрытых складских помещениях в упакованном виде.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие ровинга (жгута) требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения ровинга типа Р — 6 месяцев, а ровинга типов Н и Т — 1 год, считая со дня испытания на предприятии-изготовителе. При хранении ровинга свыше указанных сроков, кроме ровинга типа Р, перед применением необходимо провести проверку качества ровинга на соответствие его требованиям настоящего стандарта. Использование ровинга типа Р после хранения более 6 месяцев не допускается.

Редактор *Н. Е. Шестакова*

1971 г. Подп. в печ. 5/X 1971 г. 0,5 п. л. Тир. 8000

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1629

gost.e-ecolog.ru