Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 905—41*
	ПРЯЖА КАБЕЛЬНАЯ	
		Группа М71

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Пряжа кабельная изготовляется из коротких лубяных волокон по методу короткого прядения и применяется в кабельной промышленности для внутреннего заполнения и в качестве защитных покровов при изготовлении кабелей.

II. КЛАССИФИКАЦИЯ

2. В зависимости от назначения кабельная пряжа изготовляется трех номеров: 0,3; 0,45 и 0,6. Помимо этого пряжа кабельная каждого из перечисленных номеров изготовляется двух видов:

а) повышенная;

б) обыкновенная.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. Пряжа кабельная должна соответствовать следующим техническим показателям:

№ п/п.	Номер пряжи (метрический)	Средн. крепость в кгс, не менее	Средн. крутка на 1 м, не более	Повышенная			Обыкновенная		
				Допускаемое отклонение среднего номера от номинала в %	Закостренность в %, не более	Неравномерность в %, по номеру	Допускаемое отклонение среднего номера от номинала в %	Закостренность в %, не более	Неравномерность в %, по номеру
1	0,3	17	55	±5,0	2,0	7,0	±9,0	4,0	10
2	0,45	13	65	±5,0	2,0	7,0	±9,0	4,0	10
3	0,6	9	75	±5,0	2,0	7,0	±9,0	4,0	10

Примечания:

1. Среднее арифметическое результатов 5 испытаний числа кручений пряжи на 1 *м* каждой крейцшпули, испытываемой согласно п. 19, не должно быть более указанного в таблице числа кручений.

Внесен Народным комиссариатом текстильной промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 27/VI 1941 г.	Срок введения 1/VIII 1941 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

2. Средняя крутка на 1 м более указанной допускается при наличии особого требования потребителя.

3. Уменьшение средней минимальной крепости пряжи при испытании ее согласно п. 17 более 10% против средней крепости не допускается.

4. Кондиционная влажность кабельной пряжи устанавливается 14%.

5. Пряжа кабельная должна быть перемотана на бумажные патроны в крейцшпули прецизионной плотной крестовой мотки.

6. Размер крейцшпуль:

Тип мотки	Высота в мм	Диаметр в мм	Допускаемые отклонения высоты и диаметра в %	Диаметр внутреннего отверстия в мм	Допускаемые отклонения в мм
Прецизионный	175 165	190 190	±5 ±5	22 22	±1 ±1

Примечание. При отсутствии на фабриках машин для прецизионной мотки допускается по согласованию с потребителем перемотка пряжи на обыкновенных машинах крестовой мотки на деревянные или бумажные патроны.

IV. РАЗБРАКОВКА

7. Грубая твердая костра в пряже повышенного вида не допускается. Характер костры, допускаемой в обыкновенной кабельной пряже, и характер мягкой костры, допускаемой в повышенной кабельной пряже, устанавливаются по эталонам, согласованным поставщиком пряжи с основным потребителем.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1942 г.).

8. Допускаются следующие внешние пороки:

а) узлы толщиной не более двух диаметров пряжи для всех номеров и видов кабельной пряжи в количестве одного на длине 600 *м* пряжи;

б) местные утолщения (грубые присучки, непропряды, шишки, почки) толщиной от 1,5 до 2,0 диаметров в количестве одного на длине 50 *м* пряжи повышенной;

в) местные утолщения (грубые присучки, непропряды, шишки, почки) толщиной от 2,5 до 3 диаметров в количестве одного на длине 50 *м* пряжи обыкновенной.

Примечание. Местные утолщения более 2,0 диаметров для пряжи повышенной и более 3 диаметров для пряжи обыкновенной не допускаются.

9. Крейцшпули должны иметь ровную торцовую поверхность. Наличие спущенной пряжи на торцах крейцшпули и несвязанных концов пряжи не допускается. Соединение концов пряжи должно производиться ткацким узлом.

10. Пряжа кабельная, не удовлетворяющая хотя бы одному из показателей п. 3 разд. III «Технические условия» или разд. IV «Разбраковка», считается браком.

V. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Внешним осмотром отдельных упакованных мест определяют качество упаковки и маркировки.

12. Из каждой партии пряжи для внешнего осмотра крейцшпуль и производства лабораторных испытаний отбирают 10% общего числа мест контролируемой партии, но не менее пяти.

Примечание. Партией пряжи считают количество кабельной пряжи весом нетто не более 4000 *кг*.

13. Для производства лабораторных испытаний пряжи на предмет определения номера крепости, крутки, количества и характера внешних пороков и закостренности пряжи, из каждого отобранного места берут по одной крейцшпуле; при наличии партии пряжи весом менее 4000 *кг* (100 мест) общее количество крейцшпуль должно быть 10.

14. Для определения влажности пряжи отбирают от 10 крейцшпуль дополнительно 2 пробы, весом по 200 *г* каждая, и взвешивают немедленно после отбора.

VI. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

15. Отобранные пробы перед испытанием выдерживают в течение 24 *ч* в условиях относительной влажности воздуха 60—70% и температуры воздуха 15—25°С.

16. Номер пряжи определяют с точностью до 0,01 взвешиванием на квадранте или на технических весах отмотанного с каждой крейцшпули мотка пряжи длиною 50 *м*. Среднее арифметическое результатов всех испытаний составляет средний номер пряжи.

17. Крепость пряжи определяют разрывом одиночной нити на динамометре при зажимной длине 500 *мм;* скорость движения нижнего зажима 100—120 *мм* в минуту. С каждой отобранной крейцшпули производят по 5 разрывов с пропусками между разрывами по 10 *м*.

Среднее арифметическое результатов всех испытаний составляет среднюю крепость пряжи данной партии.

18. Процент неровноты пряжи по номеру вычисляют по формуле Зоммера:

$$H = \frac{2(M_{ср} - M_{мин}) \cdot П_{мин} \cdot 100}{M_{ср} \cdot П},$$

где:

H — неровнота пряжи по номеру в %.

$M_{ср}$ — среднее арифметическое всех результатов испытаний,

$M_{мин}$ — среднее арифметическое всех результатов испытаний, меньших $M_{ср}$,

$П_{мин}$ — число испытаний, меньших $M_{ср}$,

$П$ — обще число испытаний.

19. Число кручений пряжи определяют путем раскручивания на круткомере при зажимной длине 25 *см* по 5 отрезков пряжи, взятых с каждой из 10 крейцшпуль.

Среднее арифметическое измерений числа кручений пряжи каждой крейцшпули, умноженное на 4, составляет число кручений пряжи на 1 *м* данной крейцшпули.

20. Закостренность пряжи определяют двумя повторными испытаниями путем выделения костры из пяти полуметровых отрезков пряжи для каждого испытания, взятых с разных крейцшпуль, и вычисляют по формуле:

$$З = \frac{P_1}{P_2 - P_1} \cdot 100,$$

где:

$З$ — закостренность пряжи в %,

P_1 — вес костры в 2,5 *м* пряжи в *г*.

P_2 — общий вес в *г*.

Среднее арифметическое результатов двух испытаний составляет закостренность пряжи.

21. Влажность пряжи определяют путем кондиционирования отобранных образцов и вычисляют по форумле:

$$Вл = \frac{(a-b)}{b} \cdot 100,$$

где:

$Вл$ — влажность пряжи в %.

a — вес пряжи до высушивания в *г*,

b — вес пряжи после высушивания в *г*.

22. Определение диаметра пряжи производят по формуле:

$$d = \sqrt{\frac{2{,}32}{N}},$$

где:

d — диаметр пряжи в *мм*,

N — номер пряжи,

2,32 — постоянное число.

Количество внешних пороков определяют путем подсчета числа их в десяти мотках, длиной по 50 *м* каждый, намотанных с отобранных для испытания крейцшпуль.

23. Число узлов и характер их согласно п. 8а, а также вязка узлов согласно п. 9, являются гарантийными, и производство испы-

таний партии пряжи по данным показателям для потребителя не является обязательным.

VII. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ПАСПОРТИЗАЦИЯ

24. Пряжу в крейцшпулях упаковывают в дерюжку. Количество крейцшпуль в одном упакованном месте — 12.

25. Смешивание в одном упакованном месте и в одной партии пряжи различных номеров и видов не допускается.

26. Внутрь каждого места вкладывают ярлык, на котором указывают:

а) наименование фабрики-изготовителя,
б) номер и вид пряжи,
в) номер настоящего стандарта,
г) дату изготовления,
д) вес — нетто, *кг*,
е) номер упаковщика,
ж) штамп ОТК фабрики.

27. К каждому упакованному месту подвешивают бирку с теми же показателями.

28. Каждую отправляемую партию сопровождают паспортом, в котором указывают:

а) номер паспорта,
б) адрес фабрики-изготовителя,
в) номер и вид пряжи,
г) номер настоящего стандарта,
д) вес партии, *кг*,
е) количество мест,
ж) дату выдачи паспорта,
з) подпись начальника ОТК фабрики-изготовителя.

gost.e-ecolog.ru