Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ НИТКИ СТЕКЛЯННЫЕ КРУЧЕНЫЕ Twisted glass threads	ГОСТ 8325—61 Взамен ГОСТ 8325—57 Группа М16

Настоящий стандарт распространяется на крученые нити из стеклянного волокна метрических номеров от 150 до 1,5, предназначенные для электроизоляции монтажных и обмоточных проводов, для выработки тканей и лент, увязки обмотки изделий радиотехнического назначения, для прошивки теплоизоляционных полос из стекловолокна, простегивания теплоизоляционных матов и для других целей неспециального назначения.

I. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Марки нитей и физико-механические показатели должны соответствовать указанным в таблице.

Марки нитей	Метрический номер нитей		Разрывная нагрузка в *гс* не менее	Число кручений на 1 *м*		Количество замасливателя в %
	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	
НС-300/2	150	±12	300	100	±10	1—2,5
НС-150/1	150	±12	300	50	±10	1—2,5
НС-170/2	85	±6,5	550	100	±10	1—2,5
НС-150/2	75	±6	680	100	±10	1—2,5
НС-150/3	50	±3,5	1000	100	±10	1—2,5
НС-75/2	38	±3	1350	100	±10	1—2,5
НС-75/4	19	±2	2800	100	±10	1—2,5
НС-55/3	19	±2	2800	100	±10	1—2,5

Внесен Государственным комитетом Совета Министров СССР по химии	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 21/X 1961 г.	Срок введения 1/VII 1962 г.*

* В части содержания окислов щелочных металлов не более 0,5% в стеклонитях, используемых для электроизоляции, срок введения 1 октября 1962 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Продолжение

Марки нитей	Метрический номер нитей		Разрывная нагрузка в *гс* не менее	Число кручений на 1 *м*		Количество замасливателя в %
	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	
НС-75/6	12,5	±1,5	4100	100 или 200	±10	1—2,5
НС-75/8	9,3	±0,8	5500			1—2,5
НС-55/6	9,3	±0,8	5500			1—2,5
НС-75/16	4,5	±0,5	10000		±20	1—2,5
НС-75/24	3	±0,3	15000			1—2,5
НС-75/32	2,2	±0,25	20000			1—2,5
НС-75/48	1,5	±0,2	29000			1—2,5

Примечание. В обозначение марок нитей входят: Н — нить; С — стеклянная; цифры в числителе — номер первичной нити; цифры в знаменателе — число сложений нити.

2. Стекло для изготовления нитей должно быть алюмоборосиликатного состава с гарантийным содержанием окислов щелочных металлов не более 0,5% для нитей, предназначенных для электроизоляции, и не более 2% для нитей, предназначенных для других целей. По согласованию с потребителем состав стекла может быть изменен, причем изменение состава стекла должно быть указано в сопровождающем документе.

3. Средний диаметр элементарных волокон, из которых изготавливают первичные нити, должен быть:

для нитей метрического номера 300 . . . . . 4±0,5 *мк*
„ „ метрических номеров 170; 150; 75 . . . . . 6±0,5 „
„ „ метрического номера 55 . . . . . 7±0,5 „

4. При производстве нитей из стеклянного волокна должен применяться эмульсионный замасливатель — парафиновая эмульсия. Состав замасливателя и величина крутки могут быть изменены по согласованию с потребителем. Изменения состава замасливателя и величины крутки должны быть указаны в сопровождающем документе.

5. Нить должна быть равновесной по крутке с отклонением не более 6 витков.

6. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемой продукции требованиям настоящего стандарта.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

7. Для контрольной проверки потребителем качества продукции, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться методы испытаний, указанные в ГОСТ 6943—54.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8. Нить из стеклянного волокна должна быть плотно намотана на сухие бумажные патроны или конуса. Патроны или конуса должны иметь гладкую, без повреждений, поверхность. По согласованию с потребителем вид паковки может быть изменен.

9. Вес намотанной на паковку нити должен быть:

для нитей марки НС-300/2 — не менее 30 *г*;

для нитей марок НС-150/1; НС-170/2; НС-150/2; НС-150/3; НС-75/2 — не менее 100 *г*;

для нитей марок НС-75/4; НС-55/3; НС-75/6; НС-75/8; НС-55/6— не менее 250 *г* на конусах и не менее 100 *г* на патронах;

для нитей марок НС-75/16; НС-75/24; НС-75/32; НС-75/48 — не менее 350 *г*.

Примечание. Допускается на каждую партию нити марок НС-150/1; НС-170/2; НС-150/2; НС-150/3 и НС-75/2 стеклонити на патронах с весом не менее 60 *г*.

10. Упаковка нитей из стеклянного волокна должна производиться в чистые сухие деревянные ящики. Каждая паковка с нитью должна быть обернута мягкой конденсаторной бумагой.

Указанная упаковка применяется и в случае транспортирования продукции в контейнерах.

11. Патроны в ящиках должны быть уложены правильными рядами. Остающиеся в ящике после укладки патронов пустоты должны быть заполнены мягким упаковочным материалом.

12. Нити из стеклянного волокна должны поставляться партиями весом (нетто) не более 400 *кг*.

13. На каждый ящик должен быть наклеен ярлык или черной несмываемой краской нанесена маркировка, указывающая:

а) наименование предприятия-поставщика;

б) марку нити;

в) вес нетто и брутто.

14. Каждая поставляемая партия продукции должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество и соответствие требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика, его местонахождение (город) или условный адрес;

в) марку нити;
г) номер партии;
д) дату упаковки;
е) результаты проверок и испытаний по показателям, указанным в настоящем стандарте;
ж) номер настоящего стандарта.

15. Транспортирование готовой продукции должно производиться в крытых сухих перевозочных средствах.

16. Готовая продукция должна храниться в сухих закрытых помещениях.

gost.e-ecolog.ru