ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕНТЫ ТОМПАКОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8036—79

Издание официальное

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.35 5—418.2:006.354 Группа В54

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТЫ ТОМПАКОВЫЕ

Технические условия

Tombac strips.
Specifications

ГОСТ 8036—79*
Взамен
ГОСТ 8036—56

ОКП 18 4530

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 февраля 1979 г. № 755 срок введения установлен с 01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на ленты из томпака марки Л90, применяемые для производства элементов целевых патронов.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Толщина и ширина лент и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Толщина		Ширина	
Номин	Пред откл	Номин	Пред откл
0,50 0,56 0,65	±0,02	52,0; 60,0 81,5 52,0	−0,4
0.70	+0,02 −0,03	38,0 42,0 44,0 105,0	
0,75		64,0	
1,08		137,5	−0,7

Примечание. По требованию потребителя допускается изготовлять ленты шириной, не указанной в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Теоретическая масса 1 м^2 лент приведена в приложении.

1 3 Длина лент должна быть не менее 10 м — при толщине лент 0,50 и 0,56 мм и не менее 7 м — при толщине лент 0,65 мм и более

Допускается изготовление лент длиной не менее 3 м в количестве не более 10 % от массы партии; не менее 1,5 м в количестве не более 5 % от массы партии.

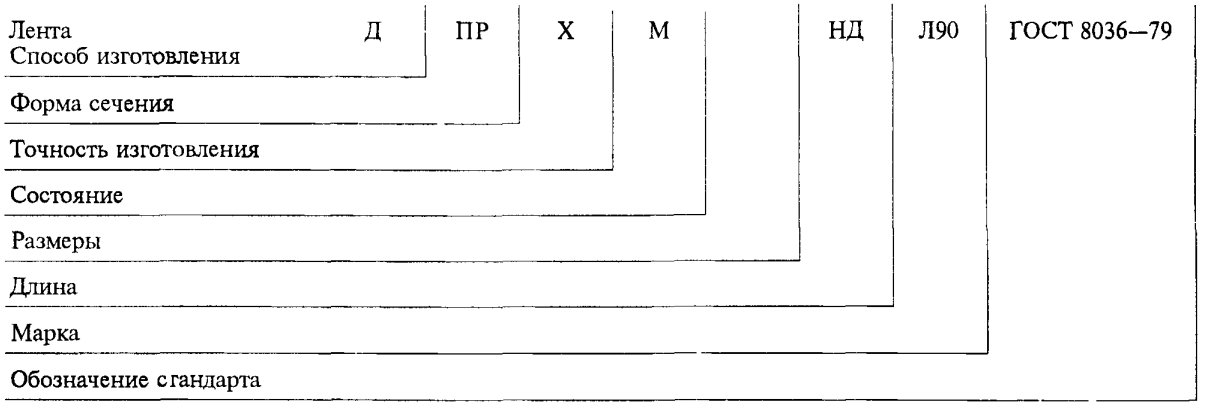
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (август 1998 г.) с Изменением № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1984 г., августе 1986 г, феврале 1989 г. (ИУС 6—84, 11—86, 5—89)*

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Условные обозначения проставляются по схеме



при следующих сокращениях
холоднокатаная — Д,
прямоугольное сечение — ПР,
мягкая — М,
немерная длина — НД
Знак Х ставится вместо отсутствующих данных
Пример условного обозначения
Ленты холоднокатанои, прямоугольного сечения, мягкой, толщиной 0,65 мм, ширинои 52,0 мм, немерной длины из томпака марки Л90

Лента ДПРХМ 0,65 × 52,0 НД Л90 ГОСТ 8036—79

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2 1 Ленты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из томпака марки Л90 с химическим составом по ГОСТ 15527—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2 2 Ленты изготовляют мягкими (отожженными)

2 3 Поверхность лент должна быть гладкой и чистои без трещин, разрывов, пузырей, окалины, плен, уколов,раковин, царапин, вмятин и рябоватости, выводящих ленты при контрольной зачистке за предельные отклонения по толщине

Допускаемые потемнения, покраснения, цвета побежалости на поверхности устанавливаются по образцам, согласованным между изготовителем и потребителем

2 4 Ленты должны быть ровно обрезаны и не должны иметь значительных заусенцев Волнистая, мятая и рваная кромка не допускается Допускается небольшая волнистость, исчезающая при изгибе лент

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2 5 Серповидность лент не должна превышать 3 мм на 1 м длины

2 6 Механические свойства лент должны соответствовать

временное сопротивление $\sigma_в$ — не менее 250 МПа (26 кгс/мм^2),

относительное удлинение после разрыва δ_{10} — не менее 38 %

2 7 Величина зерна материала лент должна быть при 100-кратном увеличении не крупнее микроструктуры № 5 по ГОСТ 21073 1—75

2 6, 2,7 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3 1 Ленты принимают партиями Партия должна состоять из лент одного размера по толщине и ширине и оформлена одним документом о качестве, содержащим

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение ленты;
результаты механических испытаний;
результаты проверки микроструктуры и химического состава (по требованию потребителя);
номер партии;
массу партии.

Масса партии не более 2 т.

3.2. Проверке внешнего вида и размеров подвергают каждый рулон ленты.

3.1, 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.3. Для проверки величины зерна и механических свойств лент отбирают три рулона лент от каждых полных и неполных 1000 кг. Проверка величины зерна проводится по требованию потребителя.

3.4. Для проверки химического состава отбирают два рулона лент от партии.

Для проверки химического состава на предприятии-изготовителе допускается проводить отбор проб от расплавленного металла.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр поверхности лент проводят без применения увеличительных приборов.

4.2. Измерение толщины ленты проводят на расстоянии не менее 100 мм от конца и не менее 10 мм от кромки.

Обмеру подлежат оба конца и средняя часть ленты. Измерение толщины лент проводят микрометром по ГОСТ 6507—90.

Измерение ширины ленты проводят штангенциркулем по ГОСТ 166—89.

4.3. Для проверки механических свойств и величины зерна от каждого рулона ленты, отобранного для испытания, вырезают вдоль прокатки по одному образцу для каждого испытания.

Образцы и рулоны лент, от которых они взяты, клеймят одинаковыми номерами.

Отбор образцов для определения механических свойств проводят по ГОСТ 24047—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 11701—84 на образцах типа I или II с $l_0 = 11{,}3\sqrt{F_0}$, $b_0 = 20$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4.5. Определение величины зерна материала лент проводят по ГОСТ 21073.0—75, ГОСТ 21073.1—75.

4.6. Серповидность измеряют по ГОСТ 26877—91 один раз на любом участке рулона. Допускается измерять серповидность другим способом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

При возникновении разногласий в определении серповидности измерение проводят по ГОСТ 26877—91.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.7. Для определения химического состава от каждого отобранного рулона ленты отбирают один образец.

Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80.

Определение химического состава проводят по ГОСТ 1652.1-77 — ГОСТ 1652.13-77. Допускается проводить химический анализ другими ускоренными методами, не уступающими по точности требованиям ГОСТ 1652.1-77 — ГОСТ 1652.13-77.

При возникновении разногласий в оценке химического состава анализ проводят по ГОСТ 1652.1-77 — ГОСТ 1652.13-77.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4.8. Волнистость кромки проверяют огибанием вокруг оправки диаметром 100—120 мм. Если волнистость не исчезает, рулон ленты бракуют.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5 1 Ленты должны быть свернуты в рулоны

5 2 Каждый рулон должен быть обвязан металлическои лентой размерами не менее 0,2 × 10 мм по ГОСТ 3560—73 или проволокой диаметром не менее 0,5 мм по ГОСТ 3282—74 в два—три витка

5 1, 5 2 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5 3 На наружном конце каждого рулона должны быть указаны

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя,

условное обозначение ленты,

номер партии,

штамп технического контроля

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5 4 Рулоны лент должны быть завернуты в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 или в другой равноценный материал по НТД и упакованы в деревянные ящики типов I, II по ГОСТ 2991—85 Размеры ящиков — по ГОСТ 21140—88 или по НТД, утвержденной в установленном порядке

Пространство между рулонами и стенками ящика должно быть заполнено сухой древесной стружкой или другим равноценным материалом, не ухудшающим качества ленты

5 5 Масса грузового места не должна превышать 80 кг

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты производится в соответствии с требованиями ГОСТ 24597—81 и правилами перевозки грузов Пакетирование производится на поддонах по ГОСТ 9557—87 или без поддонов с использованием брусков высотой не менее 50 мм с обвязкой в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 2 мм по ГОСТ 3282—74 или лентои размерами не менее 0,3 × 30 мм по ГОСТ 3560—73 Концы обвязочной проволоки скрепляют скруткой не менее пяти витков, ленты — в замок

5 4, 5 5 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5 6 В каждыи ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя,

условного обозначения ленты,

номера партии,

массы нетто партии

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5 7 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—96 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги»

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5 8 **(Исключен, Изм. № 1).**

5 9 Транспортирование лент производится транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, мелкими или повагонными отправками

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5 10 **(Исключен, Изм. № 1).**

5 11 Потребители обязаны при получении лент выдержать их нераспакованными в ящиках на складе не менее трех суток По истечении этого срока ящики должны быть распакованы и рулоны лент разложены по стеллажам складского помещения

Запрещается в зимнее время раскрывать ящики на открытом воздухе и вносить рулоны в теплое помещение

5 12 Ленты должны храниться в отапливаемых помещениях в условиях, исключающих механические повреждения лент, попадания на них влаги и активных химических веществ

5 13 Упаковка продукции, отправляемои в районы Краинего Севера и труднодоступные раионы, производится в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79, группа «металлы и металлические изделия»

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Теоретическая масса 1 м^2 лент

Толщина лент, мм	Теоретическая масса 1 м^2 лент, кг
0,50	4,40
0,56	4,93
0,65	5,72
0,70	6,16
0,75	6,60
1,08	9,50

При вычислении теоретической массы 1 м^2 ленты плотность томпака принята равной 8,8 г/см^3.

Редактор *М И Максимова*
Технический редактор *Н С Гришанова*
Корректор *В И Варенцова*
Компьютерная верстка *С В Рябовой*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95 Сдано в набор 24 09 98 Подписано в печать 22 10 98 Усл печ.л 0,93 Уч.-изд.л 0,50
Тираж 134 экз С 1300 Зак 2023

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул Московская, 256
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru