

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВОЙЛОК ТЕХНИЧЕСКИЙ ПОЛУГРУБОШЕРСТНЫЙ И ДЕТАЛИ ИЗ НЕГО ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6308—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

М. ТЕКСТИЛЬНЫЕ И КОЖЕВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ИЗДЕЛИЯ. ХИМИЧЕСКИЕ ВОЛОКНА

Группа М15

К ГОСТ 6308—71 Войлок технический полугрубошерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия

(Переиздание, май 1990 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 4 6	в 5 месяцев	в 6 месяцев

(ИУС № 1 1992 г.)

УДК 677.63.066 : 006.354 Группа М15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВОЙЛОК ТЕХНИЧЕСКИЙ ПОЛУГРУБОШЕРСТНЫЙ И ДЕТАЛИ ИЗ НЕГО ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Технические условия

Technical half-coarse wool felt and machinery parts from it. Specifications

ГОСТ 6308—71

ОКП 81 6121, ОКП 81 6320

Срок действия с 01.07.72
до 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на технический полугрубошерстный чистошерстяной войлок и войлок с содержанием химических волокон и детали из него для машиностроения (сальники, прокладки, фильтры).

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Полугрубошерстный технический войлок в зависимости от назначения подразделяется на виды:

войлок для сальников, применяемых для задержки смазочных масел в местах трения и предохранения мест трения от попадания воды и пыли;

войлок для прокладок, предохраняющих детали машин от истирания, загрязнения, ударов, сотрясений, а также используемых для звукопоглощения.

Войлок для прокладок в зависимости от степени уплотнения изготовляют двух марок:

А — плотностью $(0{,}34 \pm 0{,}02)$ г/см^3;

Б — плотностью $(0{,}28 \pm 0{,}02)$ г/см^3 (для мягких прокладок);

войлок для фильтров, применяемых для фильтрации масел;

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1971
© Издательство стандартов, 1990
Переиздание с изменениями

1.1.1. В условное обозначение войлока входит его наименование по виду шерсти: полугрубошерстный чистошерстяной — *П*, полугрубошерстный с содержанием химических волокон — $П_х$; назначению (сальник — С, прокладка — Пр, фильтр — Ф), толщине, а также обозначение настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения полугрубошерстного чистошерстяного войлока толщиной 10 мм:

для сальников — войлок ПС 10 ГОСТ 6308—71;

для прокладок марки А — войлок ППр А10 ГОСТ 6308—71;

для прокладок марки Б — войлок ППр Б10 ГОСТ 6308—71;

для фильтров — войлок ПФ10 ГОСТ 6308—71.

Примеры условного обозначения полугрубошерстного войлока с содержанием химических волокон толщиной 10 мм:

для сальников — войлок $П_х С$ 10 ГОСТ 6308—71

для прокладок марки А — войлок $П_х П_р А$ 10 ГОСТ 6308—71

для прокладок марки Б — войлок $П_х П_р Б$ 10 ГОСТ 6308—71

для фильтров — войлок $П_х Ф$ 10 ГОСТ 6308—71.

1.2. Детали для машиностроения из полугрубошерстного войлока в зависимости от назначения и формы изготовляют следующих видов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Наименование детали	Условное обозначение вида детали
Кольцо-сальник полугрубошерстное чистошерстяное	Кольцо *СП*
Кольцо-сальник полугрубошерстное с содержанием химических волокон	Кольцо $СП_х$
Кольцо-прокладка марки А полугрубошерстное чистошерстяное	Кольцо $П_р АП$
Кольцо-прокладка марки А полугрубошерстное с содержанием химических волокон	Кольцо $П_р АП_х$
Кольцо-фильтр полугрубошерстное чистошерстяное	Кольцо *ФП*
Кольцо-фильтр полугрубошерстное с содержанием химических волокон	Кольцо $ФП_х$
Лента-сальник полугрубошерстная чистошерстяная	Лента *СП*
Лента-сальник полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Лента $СП_х$
Лента-прокладка марки А полугрубошерстная чистошерстяная	Лента $П_р АП$
Лента-прокладка марки Б полугрубошерстная чистошерстяная	Лента $П_р БП$
Лента-прокладка марки А полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Лента $П_р АП_х$
Лента-прокладка марки Б полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Лента $П_р БП_х$
Лента-фильтр полугрубошерстная чистошерстяная	Лента *ФП*

Продолжение табл 1

Наименование детали	Условное обозначение вида детали
Лента-фильтр полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Лента $ФП_х$
Пластина-сальник полугрубошерстная чистошерстяная	Пластина $СП$
Пластина-сальник полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Пластина $СП_х$
Пластина-прокладка марки А полугрубошерстная чистошерстяная	Пластина $П_р АП$
Пластина-прокладка марки Б полугрубошерстная чистошерстяная	Пластина $П_р БП$
Пластина-прокладка марки А полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Пластина $П_р АП_х$
Пластина-прокладка марки Б полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Пластина $П_р БП_х$
Пластина-фильтр полугрубошерстная чистошерстяная	Пластина $ФП$
Пластина-фильтр полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Пластина $ФП_х$
Диск-сальник полугрубошерстный чистошерстяной	Диск $СП$
Диск-сальник полугрубошерстный с содержанием химических волокон	Диск $СП_х$
Диск-прокладка марки А полугрубошерстный чистошерстяной	Диск $П_р АП$
Диск-прокладка марки А полугрубошерстный с содержанием химических волокон	Диск $П_р АП_х$
Диск-фильтр полугрубошерстный чистошерстяной	Диск $ФП$
Диск-фильтр полугрубошерстный с содержанием химических волокон	Диск $ФП_х$
Сальник фигурный полугрубошерстный чистошерстяной	Сальник $Ф_г П$
Сальник фигурный полугрубошерстный с содержанием химических волокон	Сальник $Ф_г П_х$
Прокладка марки А фигурная полугрубошерстная чистошерстяная	Прокладка $АФ_г П$
Прокладка марки Б фигурная полугрубошерстная чистошерстяная	Прокладка $БФ_г П$
Прокладка марки А фигурная полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Прокладка $АФ_г П_х$
Прокладка марки Б фигурная полугрубошерстная с содержанием химических волокон	Прокладка $БФ_г П_х$
Фильтр фигурный полугрубошерстный чистошерстяной	Фильтр $Ф_г П$
Фильтр фигурный полугрубошерстный с содержанием химических волокон	Фильтр $Ф_г П_х$

Примечания:

1. Условное обозначение фигурных деталей — Фг.
2. Войлочная деталь прямоугольной формы шириной до 100 мм называется лентой, а шириной более 100 мм — пластиной.

1.2.1. В условное обозначение войлочных деталей входят обо-

значение видов деталей и их размеры в миллиметрах в следующем порядке:

по кольцам — наружный и внутренний диаметры, толщина;

по лентам и пластинам — длина, ширина, толщина;

по дискам — диаметр, толщина;

по фигурным деталям — после условного обозначения указывается «по чертежу».

Примеры условных обозначений

Кольца-сальника полугрубошерстного чистошерстяного с наружным диаметром 75 мм, внутренним диаметром 50 мм, толщиной 7 мм:

Кольцо СП-75—50—7 ГОСТ 6308—71

Кольца-сальника полугрубошерстного с содержанием химических волокон с наружным диаметром 50 мм, внутренним диаметром 30 мм, толщиной 7 мм:

Кольцо СП$_{х}$-50—30—7 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки А полугрубошерстной чистошерстяной длиной 80 мм, шириной 40 мм, толщиной 15 мм:

Лента П$_{р}$ АП-80—40—15 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки А полугрубошерстной с содержанием химических волокон длиной 80 мм, шириной 40 мм, толщиной 15 мм:

Лента П$_{р}$ АП$_{х}$-80—40—15 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки Б полугрубошерстной чистошерстяной длиной 80 мм, шириной 40 мм, толщиной 15 мм:

Лента П$_{р}$ БП-80—40—15 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки Б полугрубошерстной с содержанием химических волокон длиной 70 мм, шириной 50 мм, толщиной 10 мм:

Лента П$_{р}$ БП$_{х}$-70—50—10 ГОСТ 6308—71

Пластины-фильтра полугрубошерстной чистошерстяной длиной 300 мм, шириной 200 мм, толщиной 5 мм:

Пластина ФП-300—200—5 ГОСТ 6308—71

Пластины-фильтра полугрубошерстной с содержанием химических волокон длиной 350 мм, шириной 250 мм, толщиной 5 мм:

Пластина ФП$_{х}$-350—250—5 ГОСТ 6308—71

Диска-прокладки марки А полугрубошерстного чистошерстяного диаметром 120 мм, толщиной 10 мм:

Диск П$_{р}$ АП$_{х}$-120—10 ГОСТ 6308—71

Сальника фигурного полугрубошерстного чистошерстяного:

Сальник $Ф_г$ П по чертежу ГОСТ 6308—71

Сальника фигурного полугрубошерстного с содержанием химических волокон:

Сальник $Ф_г$ $П_х$ по чертежу ГОСТ 6308—71

1.1—1.2.1. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1.3. Номинальные размеры и предельные отклонения по толщине всех видов войлока должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Номинальные размеры	Предельные отклонения
От 6 до 10	±2,0
Св. 10 » 15	±2,5
» 15 » 20	±3,0

1.4. Размеры всех видов войлока по длине и ширине устанавливают по согласованию между организацией-потребителем и организацией-изготовителем в пределах: по длине от 0,8 до 5,0 м, по ширине — от 0,7 до 2,0 м.

1.5. Войлочные детали по форме и размерам должны соответствовать чертежам организации-потребителя, согласованным с организацией-изготовителем.

Предельные отклонения от номинальных размеров войлочных колец и дисков должны соответствовать указанным в табл. 3, а войлочных лент, пластин и фигурных деталей — в табл. 4.

1.6. По требованию потребителя для особо точных деталей сальниковых колец и дисков размером от 10 до 25 мм допуск по наружному диаметру устанавливается $^{+0,8}_{-0,5}$ мм.

Таблица 3

мм

Наименования деталей	Предельные отклонения для наружного диаметра					Предельные отклонения для внутреннего диаметра				
	св 10 до 25	св. 25 до 100	св 100 до 200	св 200 до 300	св 300 до 400	св 10 до 25	св 25 до 100	св 100 до 200	св 200 до 300	св 300 до 400
Сальники	$^{+1,0}_{-0,8}$	$^{+1,0}_{-0,8}$	$^{+1,3}_{-1,0}$	$^{+1,5}_{-1,0}$	—	$^{+0,8}_{-0,5}$	$^{+1,0}_{-0,8}$	$^{+1,3}_{-1,0}$	$^{+1,5}_{-1,0}$	—
Прокладки:										
марка А	±1,0	$^{+1,0}_{-1,3}$	$^{+1,3}_{-1,5}$	±1,5	—	±1,0	$^{+1,0}_{-1,3}$	$^{+1,3}_{-1,5}$	±1,5	—
марка Б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Фильтры	±1,0	$^{+1,0}_{-1,3}$	±1,5	$^{+2,0}_{-1,5}$	—	±1,0	$^{+1,0}_{-1,3}$	±1,5	$^{+2,0}_{-1,5}$	—

Таблица 4

мм

Наименования деталей	Предельные отклонения для деталей длиной					Предельные отклонения для деталей шириной				
	св 10 до 25	св. 25 до 100	св 100 до 200	св 200 до 300	св 300 до 400	св 10 до 25	св 25 до 100	св 100 до 200	св 200 до 300	св 300 до 400
Сальники	±1,0	±1,5	±2,0	$^{+3,0}_{-2,0}$	±3,5	±1,0	±1,5	±2,0	$^{+3,0}_{-2,0}$	±3,5
Прокладки:										
марка А	±1,5	±2,0	±2,5	±3,0	±4,0	±1,5	±2,0	±2,5	±3,0	±4,0
марка Б	±2,0	±3,0	$^{+4,0}_{-3,0}$	$^{+5,0}_{-3,0}$	±6,0	±1,5	±2,0	±3,0	$^{+5,0}_{-3,0}$	±6,0
Фильтры	±2,0	±3,0	$^{+4,0}_{-3,0}$	$^{+5,0}_{-3,0}$	±6,0	±1,5	±2,0	±3,0	$^{+5,0}_{-3,0}$	±6,0

Примечание. Предельные отклонения для лент и пластин длиной и шириной свыше 400 мм устанавливаются ±1,0 мм на каждые 100 мм дополнительной сверх 400 мм длины и ширины

1.7. Номинальные размеры и предельные отклонения по толщине войлочных деталей (сальников, прокладок и фильтров) должны соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

Таблица 5

мм

Номинальные размеры	Предельные отклонения для			
	сальников	прокладок		фильтров
		марки А	марки Б	
От 2,5 до 10	±0,5	±1,0	±1,0	±1,0
Св. 10 » 20	±1,0	±1,0	±1,5	±1,5
» 20	±1,5	±1,5	±1,5	±2,0

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технический полугрубошерстный войлок по составу волокон в смеси должен соответствовать указанному в табл. 6.

Таблица 6

Вид волокна	Массовая доля волокон в смеси, %, для войлока		
	Чистошерстяного	с содержанием химических волокон	
		для сальников и прокладок марки А	для фильтров и прокладок марки Б
Шерсть овечья натуральная полугрубая сортовая	48	43	38
Шерсть овчинная меховая полутонкая и полугрубая I, II длины, очес гребенной полугрубый	35	20	10
Шерсть коровья заводская	—	8	5
Шерсть восстановленная и обраты своего производства	17	19	17
Химические волокна	—	10	30

Массовая доля в смеси нешерстяных волокон допускается за счет наличия их в очесе, обратах производства и восстановленной шерсти или за счет частичной замены указанных компонентов нешерстяными волокнами. Массовая доля нешерстяных волокон в готовом войлоке не должна превышать норм, указанных в табл. 7.

Допускается замена до 1% овечьей натуральной полугубой сортовой шерсти и до 9% овечьей меховой полутонкой и полугрубой шерсти и гребенного полугрубого очеса клюнкером помесным горячей мойки.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.2. Цвет войлока должен быть натуральным; допускается разнооттеночность в связи с использованием крашеных восстановленной шерсти и гребенного полугрубошерстного очеса.

2.3. По физико-механическим и химическим показателям технический полугрубошерстный войлок должен соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

2.4. Плотность войлочных деталей в зависимости от их толщины и наружного диаметра или длины должна соответствовать нормам, указанным в табл. 8.

2.4.1. Отклонения по плотности деталей допускаются: минусовые — 0,01 г/см^3 для деталей из войлока полугрубошерстного чистошерстяного, 0,02 г/см^3 — для деталей из войлока полугрубошерстного с содержанием химических волокон, плюсовые — в пределах показателя на войлок с учетом допуска по объемной массе войлока (см. табл. 7).

2.3—2.4.1. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

2.4.2. Плотность колец, указанная в табл. 8, относится к кольцам, имеющим ширину бортика не менее 7 мм.

Плотность колец, имеющих ширину бортика менее 7 мм до 2,5 мм включ., устанавливается по соглашению между организацией-потребителем и организацией-изготовителем.

2.5. Плотность деталей из войлока для фильтров всех размеров должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7 для соответствующих войлоков.

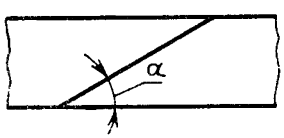
2.6. Войлочные кольца с наружным диаметром до 60 мм включ. изготовляют цельновырубными, свыше 60 мм — сшитыми из полосы, кроме тех колец, которые технически невозможно сшить из-за большой разницы в соотношениии между шириной бортика и толщиной кольца. Такие кольца изготовляют цельновырубными.

По требованию потребителя допускается изготовлять цельновырубные кольца с наружным диаметром свыше 60 мм.

2.7. Войлочные кольца, сшитые из полосы, должны соответствовать следующим требованиям:

при наружном диаметре кольца до 400 мм включ. допускается один шов, более 400 мм — два шва;

линия стыка в месте сшивания должна быть наклонной, причем угол среза (α) должен быть 20—30° (см. чертеж);



сшивание производят не менее чем в два ряда льняными нитками по ГОСТ 14961—85 следующих линейных плотностей:

Таблица 7

Наименование показателя	Норма по видам войлока							
	чистошерстяного			с содержанием химических волокон				
	для сальников	для прокладок		для фильтров	для сальников	для прокладок		для фильтров
		марки А	марки Б			марки А	марки Б	
Нормированная влажность, %	13	13	13	13	13	13	13	13
Плотность, г/см³	*0,38±0,02*	*0,34±0,02*	*0,28±0,02*	*0,24±0,02*	*0,38±0,02*	*0,34±0,02*	*0,28±0,02*	*0,24±0,02*
Предел прочности на разрыв (при толщине войлока 5 мм), Па (кгс/см²), не менее	$245 \cdot 10^4$ (25)	$147 \cdot 10^4$ (15)	$117{,}6 \times 10^4$ (12)	—	$245 \cdot 10^4$ (25)	$147 \cdot 10^4$ (15)	$98 \cdot 10^4$ (10)	—
Удлинение при разрыве, %, не более	140	145	150	—	150	165	180	—
Массовая доля свободной серной кислоты, %, не более	0,80	0,65	0,50	0,15	0,80	0,65	0,40	0,15
Массовая доля нешерстяных волокон, %, не более	8,0	8,0	8,0	20,0	20,0	20,0	35,0	35,0
Массовая доля растительных примесей, %, не более	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Массовая доля минеральных примесей (вместе с золой от растительных примесей), %, не более	0,15	0,15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30
Капиллярность при толщине войлока 10 мм и менее, мм, не менее:								
в течение 5 мин	—	—	—	25	—	—	—	25
в течение 10 мин	—	—	—	35	—	—	—	35
в течение 20 мин	—	—	—	45	—	—	—	45

Примечания:

1. Показатели плотности, массовая доля свободной серной кислоты, растительных примесей, минеральных примесей и нешерстяных волокон относятся к войлоку с нормированной влажностью 13%.
2. Фактическая влажность войлока не должна превышать нормированную.

Таблица 8

Наименование детали	Толщина детали, мм	Плотность, г/см³ при наружном диаметре или длине детали, мм							
		св. 10 до 25		св. 25 до 50		св. 50 до 100		св. 100	
		из чистошерстяного войлока	из войлока с содержанием химических волокон	из чистошерстяного войлока	из войлока с содержанием химических волокон	из чистошерстяного войлока	из войлока с содержанием химических волокон	из чистошерстяного войлока	из войлока с содержанием химических волокон
Сальники	От 2,5 до 5,0	0,34	0,33	0,35	0,34	0,36	0,35	0,36	0,35
	Св. 5,0 до 10	0,35	0,34	0,36	0,35	0,36	0,35	0,36	0,35
	Св. 10 до 20	0,36	0,35	0,37	0,36	0,37	0,36	0,38	0,37
Прокладки:									
марка А	От 2,5 до 5,0	0,30	0,29	0,31	0,30	0,32	0,31	0,32	0,31
	Св. 5,0 до 10	0,31	0,30	0,32	0,31	0,34	0,32	0,34	0,32
	Св. 10 до 20	0,33	0,31	0,34	0,32	0,34	0,32	0,34	0,32
марка Б	От 2,5 до 5,0	0,25	0,24	0,26	0,25	0,27	0,26	0,27	0,26
	Св. 5,0 до 10	0,26	0,25	0,27	0,26	0,28	0,27	0,28	0,27
	Св. 10 до 20	0,27	0,26	0,28	0,27	0,28	0,27	0,28	0,27

105текс×5, 130текс×4, 105текс×6, 130текс×5 или хлопчатобумажными особо прочными нитками по ГОСТ 6309—80 следующих номеров: 0 (с числом сложений девять), 00 (с числом сложений двенадцать), 1 (с числом сложений девять), 10 (с числом сложений шесть);

хлопчатобумажными особо прочными нитками по ГОСТ 6309—80 следующих номеров: 0 (с числом сложений девять), 00 (с числом сложений двенадцать), 1 (с числом сложений девять), 10 (с числом сложений шесть).

Линейную плотность ниток выбирают в зависимости от ширины бортика и толщины кольца.

При ширине бортика 10 мм и более ближайшая от внутреннего края бортика строчка должна находиться от него на расстоянии не менее 3 мм. При ширине бортика менее 10 мм допускается сшивать кольца в один ряд с расположением строчки на равном расстоянии от краев бортика;

при сшивании колец из полос толщиной до 10 мм шаг строчки должен быть не более 6 мм, при толщине полос более 10 мм — не более 10 мм;

плоскости среза стыка должны плотно прилегать одна к другой и не должны быть смещены;

в месте соединения толщина кольца должна быть в пределах норм и предельных отклонений, указанных в табл. 5;

в месте соединения упругость кольца не должна заметно отличаться от упругости кольца на других участках;

основная масса волокон в сшитом кольце должна иметь направление по окружности кольца. По согласованию с потребителем допускается изготовление колец с поперечным расположением волокон.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.8. Войлок и детали из него не должны иметь признаков расслоения и должны быть устойчивы к разделению на слои.

2.9. Проклейка войлока и деталей из него не допускается.

2.10. Поверхность деталей должна быть чистой, с равномерно снятым ворсом, без рубцов. В деталях-прокладках допускается наличие ворса.

2.11. Детали не должны иметь надрывов, рваных мест, скосов и других механических повреждений.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Правила приемки и методы испытаний — по ГОСТ 314—72.

3.2. Приемку войлока по количеству производят по кондиционной массе.

Кондиционную массу ($m_к$) в килограммах вычисляют по формуле

$$m_к = m_ф \frac{(100+W_н)}{(100+W_ф)},$$

где $m_ф$ — фактическая масса войлока, кг;

$W_н$ — нормированная влажность войлока, %;

$W_ф$ — фактическая влажность войлока, %.

Вычисление производят с погрешностью до 0,1 кг.

Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Полости войлока плотно сворачивают в рулон массой не более 70 кг и перевязывают в двух местах веревкой по ГОСТ 1868—88. При длине полости войлока до 1 м допускается перевязывание веревкой в одном месте.

Перевязанные рулоны войлока упаковывают в упаковочную ткань по ГОСТ 5530—81, ткань из химических волокон по нормативно-технической документации или нетканого тарного полотна по ГОСТ 14253—83 и другой нормативно-технической документации. Рулоны зашивают вручную шпагатом по ГОСТ 17308—88. Длина стежка должна быть не более (40±10) мм.

При транспортировании автомобильным транспортом по согласованию с потребителем перевязанные рулоны войлока допускается не упаковывать.

4.2. Войлочные детали упаковывают в ящики по ГОСТ 10350—81 или мешки из упаковочной ткани, предусмотренной в п. 4.1.

Масса каждого ящика или мешка с войлочными деталями не должна превышать 50 кг.

При упаковывании в один ящик или мешок войлочных деталей разных размеров детали одного размера должны быть связаны шпагатом в пачки. К каждой пачке должен быть прикреплен ярлык с указанием реквизитов в соответствии с п. 4.3.

4.1, 4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

4.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака «Боится сырости».

Дополнительно на каждом грузовом месте указывают данные об упакованной продукции:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование войлока или войлочных деталей;

толщину войлока или размеры войлочных деталей;

массу войлока при нормированной и фактической влажности или количество войлочных деталей;

штамп ОТК;

дату изготовления;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Каждая отгружаемая партия войлока и войлочных деталей должна сопровождаться технической документацией, удостоверяющей соответствие продукции требованиям настоящего стандарта и включающей:

а) наименование предприятия-изготовителя;

б) наименование продукции по виду шерсти и назначению;

в) результаты проверки и испытаний продукции;

г) обозначение настоящего стандарта.

4.4а. Войлок и войлочные детали транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

По железной дороге указанную продукцию транспортируют мелкими и повагонными отправками или в универсальных контейнерах.

При транспортировании войлочных деталей транспортными пакетами они должны быть сформированы в соответствии с ГОСТ 26663—85.

При транспортировании войлока в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы перевязанные рулоны должны быть обшиты двумя слоями паковочной ткани или нетканого тарного полотна и обвязаны веревкой, а войлочные детали упакованы в ящики по ГОСТ 10350—81.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.5. Войлок и войлочные детали должны храниться в сухом проветриваемом помещении. Высота штабеля при укладывании войлока не должна превышать 2 м.

Для доступа воздуха основание штабеля должно быть выше уровня пола помещения не менее чем на 0,2 м.

Войлочные детали должны храниться в ящиках или на стеллажах в целях предохранения их от деформации.

4.6. Войлок и войлочные детали не реже одного раза в 5 месяцев должны быть обработаны противомольным препаратом.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Войлок и войлочные детали должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества войлока и войлочных деталей требованиям настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ:

   А. И. Жирнова, З. С. Первухина, Е. М. Кудинова, Н. В. Половинкина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 августа 1971 г. № 1453**

3. **Периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 6308—61**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 314—72	3.1
ГОСТ 1868—88	4.1
ГОСТ 5530—81	4.1
ГОСТ 10350—81	4.2, 4.4а
ГОСТ 14192—77	4.3
ГОСТ 14253—83	4.1
ГОСТ 14961—85	2.7
ГОСТ 17308—88	4.1
ГОСТ 26663—85	4.4а

6. **Срок действия продлен до 01.07.93 г. Постановлением Государственного комитета СССР по стандартизации от 24.12.87 № 5003**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1978 г., марте 1983 г., августе 1985 г., декабре 1987 г. (ИУС 8—78, 6—83, 11—85, 4—88)**

Редактор М. Е. Искандаряч
Технический редактор Л. В. Сницарчук
Корректор Г. И. Чуйко

Сдано в наб 05.06.90 Подп в печ. 10.08.90 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт 0,98 уч.-изд. л. Тираж 25000 Цена 20 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39 Зак. 943.

gost.e-ecolog.ru