ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕНТЫ КРАСЯЩИЕ ТЕКСТИЛЬНЫЕ ДЛЯ ПИШУЩИХ МАШИН

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6048—67
(СТ СЭВ 249—76)

Издание официальное

Е

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 668.8:006.354 Группа У33

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТЫ КРАСЯЩИЕ ТЕКСТИЛЬНЫЕ ДЛЯ ПИШУЩИХ МАШИН

Технические условия

Textile tapes for typewriters. Specifications

ГОСТ 6048—67 (СТ СЭВ 249—76)

ОКП 54 5761

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на текстильные красящие ленты для пишущих машин независимо от области их использования.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

1. РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Текстильные красящие ленты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

1.1. Текстильные красящие ленты должны изготовляться из синтетической ткани по нормативно-технической документации и хлопчатобумажной — по ТУ 17 РСФСР 60—11633.

Размеры лент указаны в табл. 1.

Таблица 1

Ширина, мм			Длина, м		Толщина, мм, не более			
Номинальный размер	предельное отклонение		номинальный размер	предельное отклонение	из хлопчатобумажной ткани	из синтетической ткани		предельное отклонение
	с обрезной кромкой	с тканой кромкой				с обрезной проклеенной оплавленной кромкой	с тканой кромкой	
13	±0,3	±0,5	6	±0,2	0,15	0,10	0,15	±0,01
16			8					
25			10	±0,3				

Примечание. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовлять ленты другой ширины и длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 5, 6).

1.2. **(Исключен, Изм. № 3).**

1.3. Ткань должна быть выработана из равномерной пряжи без наличия дефектов, ухудшающих качество печати. Кромки лент должны быть изготовлены так, чтобы при эксплуатации они не лохматились и не влияли на качество печати.

Количество нитей в ткани должно соответствовать указанному в табл. 2.

Издание официальное ★ Е

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Таблица 2

Вид ткани	Число нитей на 1 см, не менее	
	Кромка обрезная проклеенная оплавленная	Кромка тканая
Хлопчатобумажная ткань:		
основа	50	48
уток	48	48
Синтетическая ткань*:		
основа	60	60
уток	50	62

* По согласованию изготовителя с потребителем допускается меньшее число нитей.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.4. Лента должна изготовляться с обрезной проклеенной оплавленной или тканой кромкой.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.6. Цвет пропитки лент устанавливают:

для одноцветных — черный;

для двухцветных — черно-красный.

Цветные полоски должны быть равными по ширине. Допускаемое отклонение ширины пропитки каждой полоски в двухцветных лентах не должно превышать ±0,2 мм.

Допускается пропитка лент другими цветами по согласованию организации-изготовителя с организацией-потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.7. В зависимости от степени пропитывания ленты подразделяют на группы, указанные в табл. 2*а*.

Таблица 2а

Обозначение группы	Наименование степени пропитывания	Степень пропитывания, %, для лент	
		из хлопчатобумажной ткани	из синтетической ткани
1	Слабая	До 28 включ.	До 20 включ.
2	Средняя	Св. 28 до 35 включ.	Св. 20 до 25 включ.
3	Сильная	Св. 35 до 43 включ.	Св. 25 до 35 включ.

Степень пропитывания должна быть согласована организацией-изготовителем с организацией-потребителем. Для сравнения степени пропитывания у изготовителя должен быть образец пробного оттиска шрифта, согласованный с потребителем. Лента на свободном конце до 10 см длины может быть непропитанной.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1.8. Ленты должны иметь такую пропитку, чтобы печать была четкой и без помарок. Отпечаток не должен смазываться от специально для этой цели наложенного листа бумаги и при его перемещении или нажатии не должен отпечатываться.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.9. Ленты независимо от степени пропитывания должны выдерживать количество ударов на одном месте, указанное в табл. 2б.

Таблица 2б

Вид ткани	Количество ударов на одном месте, не менее, для ленты	
	одноцветной	двухцветной
Синтетическая	52	52
Хлопчатобумажная	75	50

Примечание. Испытания красящих лент проводят на электромеханической пишущей машине: лент из хлопчатобумажной ткани — на машине «Роботрон», лент из синтетической ткани — на машине «Ятрань».

Лента, выдержавшая количество ударов на одном месте, указанное в табл. 2б, по истечении 1 ч перерыва должна обеспечивать бо́льшую цветовую интенсивность строки по сравнению с последней строкой, напечатанной до перерыва.

1.10. Стойкость к воздействию света

Отпечаток должен быть стойким к свету и не должен бледнеть. Черный отпечаток после четырехнедельного воздействия на него дневного света не должен бледнеть. Цветной отпечаток после 14 дней воздействия на него дневного света должен четко читаться.

1.9, 1.10. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).**

1.11. В условные обозначения ленты должны входить:

а) ширина в миллиметрах;

б) вид ткани, из которой изготовлена лента:

для хлопчатобумажной — Х;

для синтетической — С;

в) вид кромки;

тканая — Т

обрезная — О;

обрезная и оплавленная — Оп;

г) группа степени пропитывания.

Пример условного обозначения ленты черной шириной 16 мм хлопчатобумажной с кромкой тканой и группой степени пропитывания 2 (средней):

Лента черная 16ХТ2 ГОСТ 6048—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 6).

1.12. **(Исключен, Изм. № 3).**

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для контрольной проверки потребителем соответствия качества ленты требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

2.2. Отбор образцов лент для испытания должен проводиться в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Количество лент в партии	Количество контролируемых лент	Допускаемое количество бракованных лент в выборке
От 2 до 8	2	0
» 9 » 15	3	0
» 16 » 25	5	0
» 26 » 40	7	0
» 41 » 65	10	0

Продолжение табл. 3

Количество лент в партии	Количество контролируемых лент	Допускаемое количество бракованных лент в выборке
От 66 до 110	15	0
» 111 » 180	25	0
» 181 » 300	35	1
» 301 » 500	50	2
» 501 » 800	75	3
» 801 » 1300	110	4
» 1301 » 3200	150	6
» 3201 » 8000	225	8
» 8001 » 22000	300	11
» 22001 » 110000	450	14

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Под партией понимают количество катушек с лентой, оформленное одной накладной в соответствии с условиями поставки.

2.4. Ширину ленты измеряют в пяти местах измерительной лупой, обеспечивающей погрешность измерения не более 0,1 мм.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов всех измерений.

Длину ленты определяют измерительным инструментом с погрешностью не более 1 мм.

Толщину ленты проверяют толщиномером с погрешностью не более 0,01 мм в пяти местах по всей длине.

Ленту визуально проверяют на равномерность пряжи, а также на прядильный и ткацкий брак. Прочность обрезной кромки проверяют легким пощипыванием указательным и большим пальцами. При этом нити из ткани отделяться не должны.

Число нитей основы и утка проверяют на длине в 1 см в трех местах ткани при помощи лупы для подсчета нитей.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Проверку качества пропитки ленты проводят в следующей последовательности. Ленту вставляют в лентоводитель электромеханической пишущей машины. На писчей бумаге № 1 с массой 1 м^2 70 г по ГОСТ 18510 при втором положении регулятора силы удара отпечатывают одну строку буквы Н длиной 7 см. Печать должна быть равномерной и ясной. Ее сравнивают с образцом печати.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

2.6. При испытаниях шрифта на смазывание лист с текстом размером 100 × 100 мм помещают на стеклянную поверхность. На поверхность листа накладывают полоску бумаги размером 50× × 200 мм, на конец которой помещают груз 3 г. Груз должен иметь цилиндрическую форму диаметром 20 мм с тщательно отполированным основанием. Бумажную полоску с находящимся на ней грузом протаскивают по поверхности бумаги с текстом. На полоске бумаги допускаются слабые следы краски.

2.7. Определение эксплуатационных качеств лент и способности их к регенерации проводят следующим образом.

Ленту вставляют в лентоводитель электромеханической пишущей машины таким образом, чтобы пробная строка всегда начиналась на одном и том же месте. Контрольной буквой Н на писчей бумаге печатают (со скоростью печати не менее 60 ударов в минуту) строку длиной 7 см в количестве:

75 строк — при применении одноцветной ленты из хлопчатобумажной ткани;

50 строк — при применении двухцветной ленты из хлопчатобумажной ткани;

50 строк — при применении одноцветной и двухцветной ленты из синтетической ткани, — и сопоставляют визуально с образцом печати. При этом первая строка печати должна быть равномерной и ясной, а последняя строка должна еще четко читаться.

По истечении 1 ч для определения способности к регенерации под последней строкой печатной пробы пишется строка контрольной буквы Н.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 6).

2.8. Испытание на стойкость к воздействию света проводят следующим образом. Отпечаток

закрывают наполовину черной бумагой и подвергают воздействию дневного света. Сравнение качества отпечатка проводят по истечении времени, указанного в п. 1.10.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Степень пропитывания ленты определяют следующим образом.

Отбирают пять образцов площадью 100 см^2. Каждый образец взвешивают с погрешностью не более 0,01 г на весах. Затем краситель удаляют погружением образца в растворитель (хлороформ) и определяют массу образца без красителя.

Степень пропитывания ленты (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m - m_1}{m_1} \cdot 100,$$

где m — масса пропитанной ткани, определенная с погрешностью не более 0,01 г;

m_1 — масса непропитанной ткани, определенная с погрешностью не более 0,01 г.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов всех определений, округленное до 1 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

2.10. Испытание качества ленты проводят на электромеханической пишущей машине при втором положении регулятора силы удара на писчей бумаге № 1 с массой 1 м^2 70 г по ГОСТ 18510.

2.11. Лента должна испытываться в климатических условиях по ГОСТ 10681. Перед испытанием ее предварительно выдерживают 10 ч в этих условиях в распакованном виде.

2.10, 2.11. **(Измененная редакция, Изм. № 6).**

3. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Ленту наматывают на катушку по ГОСТ 9372, завертывают в алюминиевую фольгу по ГОСТ 745 или упаковывают в целлофан, а затем укладывают в коробку.

Коробки изготовляют из картона типа «хром-эрзац» или марки А толщиной 0,4 мм по ГОСТ 7933.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

3.2. Коробки с лентами упаковывают в групповую коробку, изготовленную из картона толщиной 0,5 мм по ГОСТ 7933, по 12 или 20 шт.

10 групповых коробок по 12 или 20 шт. упаковывают в пачку оберточной бумагой массой не менее 60 г/м^2 по ГОСТ 8273 и перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308. На каждую пачку наклеивают этикетку.

30 групповых коробок по 12 шт. упаковывают в ящик из гофрированного картона (по ГОСТ 13512 или № 10 по ГОСТ 13511).

Допускается для производственно-технического потребления упаковывать в групповую коробку ленты, упакованные в целлофан или фольгу.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3.3. На картонной коробке должны быть указаны:

а) наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

б) условное обозначение ленты;

в) назначение ленты;

г) срок сохраняемости;

д) длина ленты в метрах;

е) вид катушки;

ж) дата изготовления;

з) условия хранения;

и) обозначение настоящего стандарта.

Кроме того, должна быть указана цена ленты на одной катушке.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 5, 6).

3.4. На этикетке должны быть указаны:

а) наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

б) условное обозначение ленты;

в) длина ленты;

г) вид катушки;

д) количество катушек;

е) условия хранения;

ж) обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 6).

3.4а. **(Исключен, Изм. № 6).**

3.5. Транспортирование красящей ленты железнодорожным, водным или автомобильным транспортом должно осуществляться в универсальных контейнерах грузоподъемностью 3, 5 и 20 т по ГОСТ 18477, ГОСТ 20435 и ГОСТ 20259 в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

При внутригородских перевозках допускается упаковывать групповые коробки в пачку оберточной бумагой в соответствии с п. 3.2 и перевязывать их шпагатом по ГОСТ 17308. На каждую пачку наклеивают этикетку.

Масса брутто грузового места не должна превышать 30 кг.

3.6. При транспортировании воздушным транспортом три пачки по 120 или 200 шт. лент в каждой пачке должны дополнительно упаковываться в оберточную бумагу массой не менее 60 г/м^2 по ГОСТ 8273 и перевязываться шпагатом по ГОСТ 17308.

3.5, 3.6. ***(Измененная редакция, Изм. № 3, 6).***

3.7. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3.8. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение продукции, отправляемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846.

Продукция относится к группе 44 «Канцелярские принадлежности, книги, изделия бумажные (санитарно-бытового и гигиенического назначения, блокноты, альбомы, тетради и др.)».

(Измененная редакция, Изм. № 6).

3.9. Ленты должны храниться в упаковке изготовителя при температуре (20±5) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %. Они должны быть защищены от непосредственного воздействия солнечных лучей и не должны храниться вблизи печей и нагревательных приборов.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие текстильных красящих лент требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

4.2. Гарантийный срок хранения текстильных красящих лент — 2 года с момента изготовления.

Разд. 4. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 6048—67 и СТ СЭВ 249—76

Вводная часть ГОСТ 6048—67 соответствует вводной части СТ СЭВ 249—76;
разд. 1 соответствует разд. 1, 3;
разд. 2 соответствует разд. 4.
(Введено дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**
РАЗРАБОТЧИКИ

М.В. Фролов, Г.Б. Штрейс, М.С. Хайкин, Р.С. Жорницкая

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 31.07.67**

3. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 249—76, кроме лент из натурального шелка**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 6048—51**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 745—79	3.1	ГОСТ 15846—79	3.8
ГОСТ 7933—89	3.1, 3.2	ГОСТ 17308—88	3.2, 3.5, 3.6
ГОСТ 8273—75	3.2, 3.6	ГОСТ 18477—79	3.5
ГОСТ 9372—80	3.1	ГОСТ 18510—87	2.5, 2.10
ГОСТ 10681—75	2.11	ГОСТ 20259—80	3.5
ГОСТ 13511—91	3.2	ГОСТ 20435—75	3.5
ГОСТ 13512—91	3.2	ТУ 17 РСФСР	
ГОСТ 14192—96	3.7	60—11633—88	1.1

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

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, 6, утвержденными в марте 1980 г., декабре 1982 г., сентябре 1984 г., сентябре 1985 г., декабре 1986 г., марте 1989 г. (ИУС 5—80, 4—83, 12—84, 12—85, 4—87, 7—89)**

Редактор *Л.В. Афанасенко*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 31.08.98. Подписано в печать 28.09.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,78.
Тираж 122 экз. С 1141. Зак. 708.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru