ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 2782—90

Издание официальное

БЗ 12—90/942

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.074.33 : 006.354 Группа М58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

Технические условия

Technical special ribbons
Specifications

ГОСТ 2782—90

ОКП 81 5161

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на технические специальные ленты, вырабатываемые на челночных лентоткацких станках.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Ленты изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технологических режимов и образцами, согласованными с основным потребителем.

Утвержденные образцы должны храниться у изготовителя и основного потребителя.

1.1. Основные параметры и размеры

1.1.1. Ленты по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

1.1.2. Пример условного обозначения лент в технической документации и при заказе:

Лента ЛХБМкр-35—230, ГОСТ 2782—90

1.2. Характеристики

1.2.1. Ленты изготовляют суровыми или крашеными.

1.2.2. По требованию потребителя ленты подвергают биостойкой фунгицидно-бактерицидной отделке.

По физико-механическим показателям ленты с отделкой должны соответствовать требованиям табл. 1, а по физико-химическим показателям — табл. 2.

Издание официальное

★

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

Номер заправки	Условное обозначение ленты	Ширина, мм		Разрывная нагрузка ленты, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %	Число нитей, не менее		Структура нити		Переплетение	Линейная плотность ленты, г/м, не более
		номинальная	предельное отклонение	Н	кгс		основы по всей ширине ленты	утка на 1 см	основы	утка		
1	ЛХБ-13-65	13	±1	637,4	65	12-25	46	14	х/б11текс×2×3	х/б15,4текс×2-10текс×2	Саржа двухсторонняя 3/1 или 2/2	4,5
2	ЛХБкр-13—60	13	±1	588,4	60	7—25	46	14	х/б11текс×2×3	х/б15,4текс×2-10текс×2	То же	5,0
3	ЛХБ-13-35	13	±1	343,2	35	12—20	58	21	х/б25текс×2	х/б10текс×2	Саржа двухсторонняя 2/2	3,8
4	ЛПШ-13-65	13	±1	637,4	65	12-20	39	16	Нитки швейные из натурального шелка 57,5 текс	х/б15,4текс×2-10текс×2	Саржа двухсторонняя 3/1 или 2/2	3,5
5	ЛХБМ-20-50	20	+2 −1	490,3	50	Не менее 12	95	28	х/б25текс×2	х/б15,4текс×2	Мешковое полотняное	7,5
6	ЛХБМ-20—80	20	+2 −1	784,5	80	Не менее 12	216	24	х/б25текс×2	х/б25текс×2	То же	16,0
7	ЛХБ-25—150	25	±1	1471,9	150	12—25	110	14	х/б11текс×2×3	х/б15,4текс×2-10текс×2	Саржа двухсторонняя 3/1 или 2/2	10,0

Продолжение табл. 1

Номер заправки	Условное обозначение ленты	Ширина, мм		Разрывная нагрузка ленты, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %	Число нитей, не менее		Структура нити		Переплетение	Линейная плотность ленты, г/м, не более
		номинальная	предельное отклонение	Н	кгс		основы по всей ширине ленты	утка на 1 см	основы	утка		
8	ЛХБкр 25—135	25	±1	1323,9	135	10—25	110	14	х/б11текс×2×3	х/б15,4текс×2—10текс×2	То же	11,0
9	ЛПШ-25—150	25	±1	1471,9	150	12—20	72	16	Нитки швейные из натурального шелка 74 текс	х/б15,4текс×2—10текс×2	Саржа двухсторонняя 3/1 или 2/2	7,6
10	ЛХБМ-35 – 260	35	+1 −3	2549,7	260	Не менее 13	231	24	х/б11текс×2×3	х/б11,8текс×2	Мешковое полотняное	22,0
11	ЛХБМкр-35—230	35	+1 −3	2255,5	230	Не менее 16	231	24	х/л11текс×2×3	х/б11,8текс×2	То же	22,0
12	ЛХБ-45ч	45	+2 −1	—	—	—	176	30	х/б18,5текс×2	х/б18,5текс×2	Полотняное двухслойное	13,5
13	ЛХБкр-41ч	41	+2 −1	—	—	—	176	28	х/б18,5текс×2	х/б18,5текс×2	То же	13,5
14	ЛХБ-56 – 65	56	+2 −1	637,4	65	Не менее 5	230	19	х/б10текс×2	х/б10текс×2	Полотняное	7,5

Продолжение табл. 1

Номер заправки	Условное обозначение ленты	Ширина, мм		Разрывная нагрузка ленты, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %	Число нитей, не менее		Структура нити		Переплетение	Линейная плотность ленты, г/м, не более
		номинальная	предельное отклонение	Н	кгс		основы по всей ширине ленты	утка на 1 см	основы	утка		
15	ЛХБкр-52—60	52	±2	588,4	60	Не менее 5	230	18	х/б10текс×2	х/б10текс××12	Полотняное	7,5

Примечания:

1 Сокращенные и условные обозначения:

х/б — хлопчатобумажная пряжа;

ЛХБ — лента хлопчатобумажная;

ЛХБкр — крашеная;

ЛХБМ — мешковая;

ЛХБМкр — мешковая крашеная,

ЛХБ-45ч — чехол;

ЛПШ — лента полушелковая.

Цифры после буквенных обозначений означают: первые две — ширину ленты, мм, остальные — разрывную нагрузку, кгс. В пропитанных лентах к условному обозначению лент добавляют букву «П».

2. Толщина ленты ЛХБМ-20—80 должна быть не более 1,8 мм.

3 Для выработки лент ЛХБ-13—65, ЛХБкр-13—60, ЛХБ-25—150, ЛХБкр-25—135, ЛХБМ-35—260, ЛХБМкр-35—230 применяется хлопчатобумажная пряжа линейной плотностью 11текс×2×3 с окончательным левым направлением крутки (S).

Таблица 2

Наименование показателя	Количество закрепленных химических компонентов в ленте
Свободные кислоты и щелочи	Не допускаются
Свободные соединения меди и хрома в виде солей сильных кислот, обнаруживаемых в холодной вытяжке	То же
Свободные дубильные вещества при горячей водной вытяжке	Допускаются следы
Нейтральные соли серной кислоты в пересчете на SO_3, %, не более	0,33
Закрепленные соли меди в пересчете на Cu, %, не менее	0,07
Закрепленные соли хрома в пересчете на Cr_2O_3, %, не менее	0,04
Закрепленный салицианилид, %, не менее	0,2

Примечание. Количество закрепленных химических компонентов определяется в процентах от массы абсолютно сухой ленты.

1.2.3. Пряжа и нити, применяемые для выработки лент, должны соответствовать требованиям ГОСТ 6904, ГОСТ 22665 и другой нормативно-технической документации.

1.2.4. Устойчивость окраски крашеных лент к воздействию дистиллированной воды должна быть не менее четырех баллов, к сухому трению — не менее трех баллов.

1.2.5. Ленты при определении пороков внешнего вида делят на две группы:

первая: ЛХБ-13—35, ЛХБ-13—65, ЛХБкр-13—60, ЛХБ-25—150, ЛХБкр-25—135, ЛХБМ-35—260, ЛХБМкр-35—230, ЛПШ-13—65, ЛПШ-25—150;

вторая: ЛХБ-56—65, ЛХБкр-52—60, ЛХБМ-20—50, ЛХБМ-20—80, ЛХБ-45ч, ЛХБкр-41ч.

1.2.6. Пороки внешнего вида в лентах не должны превышать размеров и количества, указанных в табл. 3.

1.2.7. На условную длину 10 м допускается не более трех различных по наименованию пороков из числа перечисленных в табл. 3.

1.2.8. При отклонении фактической длины ленты от условной количество пороков внешнего вида пересчитывают на условную длину.

1.2.9. Пороки, превышающие размеры, указанные в табл. 3, подлежат вырезу.

1.3. Маркировка

1.3.1. К каждой упаковочной единице прикрепляют ярлык с указанием:

Таблица 3

Наименование порока	Размер порока	Допускаемое количество пороков на 10 м для лент	
		I группы	II группы
Полоса по основе:			
близна в одну нить	До 10 см	1	1
близна в две нити	До 10 см	Не допускается	1
Слабое натяжение одной нити основы	До 20 см	1	2
Грязная одиночная нить основы	До 40 см	1	1
Грязная одиночная нить утка	По всей ширине ленты	2	2
Полоса по утку:			
недосека, забоина в две нити от средней плотности	То же	2	2
Утолщение нити основы и утка не более 2-кратной толщины	До 20 см	2	2
Узлы нитей, заработанные в ленте не более 3-кратной толщины	—	3	9
Подныpки длиной до 0,5 см	В одну нить	3	6
Нарушение кромки:			
затяжка утком от минимальной ширины ленты	До 0,1 см	5	5

Примечания:

1. В ленте ЛХБМ-20—50, ЛХБМ-20—80 близна в две нити не допускается.
2. Пороки внешнего вида, не предусмотренные в табл. 3, приравнивают к аналогичным.
3. Допускается разноотеночность сырьевого происхождения.
4. Допускается изменение цвета ленты после пропитки в соответствии с утвержденным диапазоном цветов.

наименования предприятия-изготовителя, его местонахождения и товарного знака;
условного обозначения ленты;
артикула;
номера партии и пачки;
общей длины ленты в упаковочной единице;
номера контролера качества продукции;
даты выпуска (месяц, год);
обозначения настоящего стандарта.

1.3.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 7000.

1.4. Упаковка

1.4.1. Ленты (в том числе пропитанные) должны упаковываться и комплектоваться в соответствии с требованиями табл. 4.

Таблица 4

Условное обозначение ленты	Длина ленты в единице продукции (рулоне, мотке), м	Допускаемое количество отрезов в единице продукции, шт.	Длина наименьшего отреза в единице продукции, м	Общая длина ленты в упаковочной единице (пачке, мешке), м
ЛХБ-13—65	50—150	4—12	8	500—600
ЛХБкр-13—60	50— 60	4	8	500—600
ЛХБ-13—35	50— 60	4	8	500—600
ЛПШ-13—65	50— 60	4	8	500—600
ЛХБМ-20—50	100	5	2	1000
ЛХБМ-20—80	50	3	8	500—600
ЛХБ-25—150	50—150	4—12	8	500—750
ЛХБкр-25—135	100—150	8—12	8	500—1500
ЛПШ-25—150	50— 60	4	8	500—600
ЛХБМ-35—260	50— 60	4	8	350—400
ЛХБМкр-35—230	50— 60	4	8	350—400
ЛХБ-45ч	100	4	3	500
ЛХБкр-41ч	50— 60	4	3	500—600
ЛХБ-56—65	100	6	5	500
ЛХБкр-52—60	100	8	5	590—1000

Примечания:

1. Рулоны с отрезами согласно требованиям табл. 4 допускаются к сдаче в количестве не более 20% от партии, кроме лент ЛХБ-45ч, ЛХБкр-41ч, ЛХБ-56—65, ЛХБкр-52—60, ЛХБМ-20—80.

2. Требования по упаковыванию и комплектованию лент, поставляемых для дополнительной обработки (крашение, пропитка), должны быть указаны в договоре о поставке продукции.

1.4.2. Ленты должны наматываться в рулоны или мотки. На конце каждого рулона должен быть проставлен номер технического контролера. Наружный конец рулона заправляют под верхние слои. Мотки перевязывают в двух местах.

1.4.3. Рулоны, мотки комплектуют в пачки. Пачки, составленные из рулонов, перевязывают через отверстие в центре по радиусу, пачки, составленные из мотков,— в двух местах.

Пачки упаковывают в бумагу по ГОСТ 8273 и ГОСТ 11600 или тару, предохраняющую от загрязнения.

Для перевязки используют различные перевязочные материалы (шпагат, тесьму, ленту, шнуры и т. п.), в том числе отходы производства из всех видов сырья.

1.4.4. По согласованию с потребителем допускается изменять вид упаковки, намотки, длину ленты в единице продукции и упаковочной единице, длину наименьшего отреза и количество отрезов в единице продукции.

1.4.5. Упаковка при транспортировании — по ГОСТ 7000.

2. ПРИЕМКА

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 16218.0 со следующими дополнениями.

2.1.1. В каждой партии должно быть не более 60 упаковочных единиц.

2.1.2. Каждая партия лент должна сопровождаться заверенным документом, удостоверяющим качество. Документ должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
условное обозначение ленты;
номер партии, пачки;
артикул;
общую длину ленты в партии;
обозначение настоящего стандарта;
дату изготовления;
результаты испытаний.

2.1.3. Для проверки качества лент по физико-механическим показателям от каждой упаковочной единицы отбирают по одной единице продукции.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 16218.0 со следующим дополнением:

от каждой отобранной единицы продукции отрезают по одной пробе длиной не менее 0,5 м.

3.2. Определение линейных размеров — по ГОСТ 16218.1

3.3. Определение линейной плотности — по ГОСТ 16218.2.

3.4. Определение плотности — по ГОСТ 16218.4.

3.5. Определение разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении — по ГОСТ 16218.5 со следующим дополнением:

для лент ЛХБ-13—35 и ЛХБМ-20—50 величина предварительного натяжения должна составлять соответственно 0,98 Н (100 г) и 1,96 Н (200 г);

за фактический показатель разрывной нагрузки принимают результат каждого испытания.

3.6. Определение устойчивости окраски — по ГОСТ 9733.0, ГОСТ 9733.5, ГОСТ 9733.27.

3.7. Определение содержания химических компонентов пропитанных лент — по ГОСТ 25617.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение ленты — по ГОСТ 7000.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества лент требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения лент — 2 года со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М. Г. Деханова, канд. техн. наук; **В. М. Сосипатров**, канд. техн. наук (руководитель темы); **В. Ф. Карабасова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.90 № 3478

3. **Срок первой проверки — 1995 г.**
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 2782—77**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 6994—83	1.2.3
ГОСТ 7000—80	1.3.2; 1.4.5; 4
ГОСТ 8273—75	1.4.3
ГОСТ 9733.0—83	3.6
ГОСТ 9733.5—83	3.6
ГОСТ 9733.27—83	3.6
ГОСТ 11600—75	1.4.3
ГОСТ 16218.0—82	3.1
ГОСТ 16218.1—82	3.2
ГОСТ 16218.2—82	3.3
ГОСТ 16218.4—82	3.4
ГОСТ 16218.5—82	3.5
ГОСТ 22665—83	1.2.3
ГОСТ 25617—83	3.7

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 15.02.91 Подп. в печ. 09.04.91 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,61 уч.-изд. л.
Тир. 9000 Цена 25 к.

Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 166

gost.e-ecolog.ru