ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛИНИ МОРСКИЕ КАПРОНОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25574—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.12.06 : 678.5 : 006.354 Группа М98

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛИНИ МОРСКИЕ КАПРОНОВЫЕ

Технические условия

Kapron jines
Specification

ГОСТ 25574—83

ОКП 81 2132

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 января 1983 г. № 1 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на морские капроновые лини, применяемые для оснастки судов морского и речного флота, на судах промыслового лова, в специальных условиях эксплуатации и для других целей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Морские капроновые лини должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Лини изготовляют из капроновых комплексных нитей с относительной разрывной нагрузкой не менее 607 мН/текс (62 гс/текс), соответствующих нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.3. Лини изготовляют свивкой трех прядей в направлении Z. Каждую прядь скручивают из каболок в направлении S. Каболки скручивают из капроновых комплексных нитей в направлении Z.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять пряди линей непосредственно из нитей, минуя процесс кручения каболок, а также изготовлять лини с противоположным направлением крутки и соответственно всех его элементов.

1.4. Пряди линей должны состоять из каболок одинаковой номинальной линейной плотности.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Переиздание Апрель 1987 г.

© Издательство стандартов, 1988

1.5. По физико-механическим показателям лини должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Ориентировочный диаметр линя, мм	Код ОКП	Линейная плотность линя, ктекс, не более	Число витков на 1 м линя, не менее	Число каболок в лине, не менее	Коэффициент вариации по разрывной нагрузке линя, %, не более	Разрывная нагрузка линя, даН (кгс), не менее
3,0	812132 1106 01	6,5	230	—	7	198(200)
3,5	812132 1107 00	9,0	220	—	7	230(235)
4,0	812132 1108 10	12	210	—	7	294(300)
4,5	812132 1101 06	15	201	6	7	348(355)
5,6	812132 1102 05	21	144	9	7	588(600)
6,8	812132 1103 04	31	126	12	7	744(760)
8,5	812132 1104 03	47	106	12	7	920(940)
10,3	812132 1105 02	70	91	18	7	1155(1180)

1.6. Разрывная нагрузка линей высшей категории качества должна быть на 10% выше указанной в таблице.

1.7. Для линей всех линейных плотностей высшей категории качества, а также линей линейной плотностью до 31 ктекс включительно разница по числу каболок в прядях не допускается.

В линях линейной плотностью более 31 ктекс каждая из трех прядей по числу каболок может отличаться от остальных не более чем на одну каболку при сохранении остальных физико-механических показателей, предусмотренных настоящим стандартом.

1.8. Нормированная влажность линей устанавливается 5%.

Фактическая влажность линей не должна превышать 10%.

1.9. Длина линей должна быть в метрах, не менее:

406 — для диаметров 3,0; 3,5; 4,0 и 4,5 мм;

200 — для диаметров 5,6; 6,8; 8,5 и 10,3 мм.

1.10. Лини не должны иметь сукрутин.

Пример условного обозначения линя

Линь капроновый ориентировочным диаметром 5,6 мм, линейной плотностью 21 ктекс:

ЛК 5,6 мм 21 ктекс ГОСТ 25574—83

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Лини принимают партиями. Партией считают количество линей одного размера, оформленное одним документом о качестве.

Партию принимают по нормированной массе. Нормированную массу партии ($m_н$) в килограммах вычисляют по формуле

$$m_н = m_ф \frac{105}{100 + W_ф},$$

где $m_ф$ — фактическая масса партии линей, кг;

$W_ф$ — фактическая влажность партии линей, %.

2.2. Проверке качества линей по внешнему виду, соответствию упаковки и маркировки подвергают 100% продукции.

2.3. Для проверки физико-механических показателей линей от партии отбирают не менее трех упаковочных единиц, если объем партии не превышает 30 упаковочных единиц.

Если объем партии превышает 30 упаковочных единиц, то от каждого следующего десятка упаковочных единиц в партии отбирается дополнительно по одной упаковочной единице.

Если в партии три и менее упаковочных единиц, то контролю подвергают все упаковочные единицы.

Результаты испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб и подготовка к испытаниям — по ГОСТ 25552—82 для изделий первой группы вида «Прочие» со следующим дополнением: «Длина удаляемого конца линя не менее 0,5 м».

3.2. Определение числа витков и линеной плотности линей — по ГОСТ 25552—82, для изделий первой группы.

3.3. Определение диаметра линей — по ГОСТ 25552—82, для изделий первой группы.

3.4. Определение разрывной нагрузки линей — по ГОСТ 25552—82, для изделий второй группы со следующим дополнением: «Расстояние между точками касания зажимов разрывной машины не менее 500 мм».

3.5. Определение влажности линей — по ГОСТ 6611.4—73.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Лини сматывают в клубки, бухты. Лини ориентировочным диаметром до 4,5 мм включительно сматывают в клубки.

Лини ориентировочным диаметром от 5,6 до 10,3 мм включительно сматывают в бухты, масса бухты — не более 150 кг.

Бухты стягивают в четырех местах увязочным материалом из отходов канатного производства, концы которого должны быть убраны внутрь бухты.

Упаковка в одну бухту линей разных линейных плотностей не допускается.

По требованию потребителя лини наматывают на деревянные патроны.

4.2. Масса увязочного материала по отношению к массе бухты не должна превышать 1,5% и входить в массу нетто изделия.

4.3. Чтобы концы линей не раскручивались, они должны быть туго перевязаны на длине 2—5 см.

4.4. Каждую бухту или клубки обшивают упаковочным материалом по ГОСТ 5530—81, нетканым тарным полотном, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82 или другими соответствующими по качеству упаковочными материалами из химических волокон и нитей по нормативно-технической документации.

Бухту или клубки покрывают упаковочным материалом со всех сторон и зашивают нитками или пряжей стежками не более 15 см или запаивают при применении в качестве упаковочного материала пленки.

4.5. К каждой упаковочной единице прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения линя;

номера упаковочной единицы;

количества концов в бухте;

массы нетто;

даты изготовления;

штампа технического контролера.

Для линей высшей категории качества на ярлыке должен быть проставлен государственный Знак качества в порядке, установленном Госстандартом.

4.6. Лини должны храниться в закрытом помещении, защищенными от воздействия прямых солнечных лучей, масла, бензина, керосина и других растворителей, на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

4.7. Лини транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта.

4.8. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционных знаков «Боится сырости», «Боится нагрева» и предупредительной надписи «Класть отдельно от химических материалов».

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

5.2. Гарантийный срок хранения — один год с момента изготовления линей.

Изменение № 1 ГОСТ 25574—83 Лини морские капроновые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.08.88 № 3042

Дата введения 01.07.89

Наименование стандарта, вводная часть, пункты 1.1—1.3, 1.10. Заменить слово: «**капроновые**» на «**полиамидные**».

Пункт 1.2. Заменить слово: «относительная» на «**удельная**»; исключить слова: «**утвержденной в установленном порядке**».

Пункт 1.5 *изложить в новой редакции*: «1.5. **В зависимости от качества** лини подразделяют на две группы: А и В.

По физико-механическим показателям лини должны соответствовать требованиям, указанным в таблице» *(см. с. 258.)*.

Пункт 1.6 исключить.

Пункт 1.7. Заменить слова: «**высшей категории качества**» на «**группы А**»; после слов «**а также линей**» дополнить словами: «**группы В**».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.4: «2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве единиц продукции, отобранных от ненарушенных упаковочных единиц. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию».

Пункт 4.1 *изложить в новой редакции*: «4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 27628—88 со следующим дополнением. Лини ориентировочным диаметром до 4,5 мм включительно сматывают в клубки массой не более 15 кг, лини ориентировочным диаметром свыше 4,5 мм — в бухты массой не более 120 кг».

Пункты 4.2—4.8 исключить.

(Продолжение см. с. 258)

Ориентировочный диаметр линя, мм	Код ОКП для групп		Линейная плотность линя, ктекс, не более	Число витков на 1 м линя, не менее	Число каболок в лине, не менее	Коэффициент вариации по разрывной нагрузке линя, %, не более	Разрывная нагрузка линя, даН (кгс), не менее, по группам	
	А	В					А	В
3,0	81 2132 1131 00	81 2132 1106.01	6,5	230	—	7	216 (220)	196 (200)
3,5	81 2132 1132 10	81 2132 1107 00	9,0	220	—	7	254 (259)	230 (235)
4,0	81 2132 1133 09	81 2132 1108 10	12,0	210	—	7	323 (330)	294 (300)
4,5	81 2132 1134 08	81 2132 1101 06	15,0	201	6	7	382 (390)	348 (355)
5,6	81 2132 1135 07	81 2132 1102 06	21,0	144	9	7	647 (660)	588 (600)
6,8	81 2132 1136 06	81 2132 1103 04	31,0	126	12	7	819 (836)	745 (760)
8,5	81 2132 1137 05	81 2132 1104 03	47,0	106	12	7	1013 (1034)	921 (940)
10,3	81 2132 1138 04	81 2132 1105 02	70,0	91	18	7	1272 (1298)	1156 (1180)

(ИУС № 12 1988 г.)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 25.08.87 Подп. в печ. 03.03.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,29 уч.-изд. л. Тираж 2000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 3936.

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru