ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШНУРЫ И КАНАТИКИ ЛЬНЯНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1765—89

Издание официальное

БЗ 9—89/672

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.11.072.682 : 006.354 Группа М78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШНУРЫ И КАНАТИКИ ЛЬНЯНЫЕ

Технические условия

Linen cords and ropes.
Specifications

ГОСТ
1765—89

ОКП 81 2243, 81 2223

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на льняные крученые шнуры и канатики специального назначения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Льняные крученые шнуры и канатики должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Шнуры диаметрами 1,5 и 2,0 мм изготовляют лощеными и нелощеными из льняных вареных ниток линейной плотностью 60 текс×4 по нормативно-технической документации.

Шнуры диаметром 4 мм и канатики изготовляют из льняных суровых или вареных ниток линейной плотностью 105 текс×6, или из льняных суровых ниток линейной плотностью 130 текс×5, или их смесей по ГОСТ 14961.

По требованию потребителя шнуры и канатики могут быть изготовлены из ниток, подвергнутых биостойкой отделке.

1.2.2. Шнуры диаметром 1,5 мм изготовляют путем скручивания двух прядей в направлении *Z*.

Шнуры диаметром 2,0 мм, 4,0 мм и канатики изготовляют путем скручивания трех прядей в направлении *Z*.

Пряди для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм и канатиков скручивают из каболок в направлении *S*; пряди для шнуров диаметром 4,0 мм изготовляют из ниток скручиванием в направлении *S*.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1989

Каболки скручивают из ниток в направлении *Z*.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменение направления кручения шнуров и канатиков и составляющих их элементов.

1.2.3. В зависимости от физико-механических показателей шнуры и канатики подразделяют на группы: А, Б, В.

1.2.4. Шнуры и канатики по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Коэффициент вариации по разрывной нагрузке для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм должен быть, %, не более:

для лощеных шнуров:
10 — диаметром 1,5 мм.
9 — диаметром 2,0 мм,
для нелощеных шнуров:
13 — диаметром 1,5 мм,
12 — диаметром 2,0 мм.

1.2.5. Массовая доля закрепленных соединений в шнурах диаметрами 1,5 и 2,0 мм с биостойкой отделкой должна быть, %:

салициланилид — не менее 0,45;
медь — 0,5—0,8.

Массовая доля закрепленных соединений в шнурах диаметром 4,0 мм и канатиках с биостойкой отделкой — по ГОСТ 14961.

1.2.6. Шнуры и канатики должны иметь равномерную крутку по всей длине.

1.2.7. Для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм не допускаются пропуски ниток в шнуре и более одного узла на длине 300 м.

В шнурах диаметром 4 мм и канатиках диаметром 6 мм допускается сращивание прядей. В шнурах диаметром 4 мм и канатиках не допускаются связанные пряди.

1.2.8. Шнуры и канатики не должны иметь масляных пятен и следов ржавчины.

1.2.9. Нормированная влажность шнуров и канатиков должна быть 10%.

1.2.10. Длина шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм в мотке — 300 м. Допускаемое отклонение по длине ±1%. Длина одного конца шнура диаметром 4 мм и канатиков — не менее 200 м.

1.2.11. Шнуры и канатики группы А должны иметь внутри прядей две цветные нитки, шнуры и канатики группы Б — одну цветную нитку. Цвет ниток устанавливает Министерство легкой промышленности СССР.

Примеры условных обозначений:

Шнур диаметром 1,5 мм, линейной плотностью 1,69 ктекс с биостойкой отделкой, лощеный, группы Б по ГОСТ 1765—89:

Шнур 1,5 мм 1,69 ктекс БС Л Б ГОСТ 1765—89

Наименование изделия	Ориентировочный диаметр, мм	Номинальная линейная плотность изделия, ктекс	Допускаемое отклонение по линейной плотности, %, не более			Число каболок в пряди	Число прядей в изделии	Число витков на 1 м, не более	Разрывная нагрузка изделия, даН (КГС), не менее		
			группа А	группа Б	группа В				группа А	группа Б	группа В
Шнур	1,5	1,69	±5	±5	—	2	3	154	27,4(28)	25,9(26,5)	—
Шнур	2,0	2,53	±5	±5	—	3	3	127	41,2(42)	39,2(40)	
Шнур	4,0	9,5	±5	±8	±8	—	3	196	—	127(130)	118(120)
Канатик	6,0	23,0	±5	±8	±8	9	3	153	333(340)	314(320)	284(290)
Канатик	8,0	43,0	±5	±8	±8	12	4	143	529(540)	490(500)	441(450)
Канатик	10,0	63,0	±5	±8	±8	12	4	113	764(780)	686(700)	627(640)
Канатик	12,0	89,5	±5	±8	±8	12	4	92	980(1000)	911(930)	833(850)
Канатик	14,0	127,0	±5	±8	±8	12	4	83	1274(1300)	1127(1150)	1029(1050)

Примечания:

1. Допускается для нелощеных шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм снижение норм по разрывной нагрузке не более чем на 10%, по линейной плотности не более чем на 5%.
2. Коды ОКП и артикулы приведены в приложении.

Канатик диаметром 8 мм, линейной плотностью 43 ктекс, группы Б по ГОСТ 1765—89, артикул 3110:

Канатик 8 мм 43 ктекс Б ГОСТ 1765—89 арт. 3110

1.3. Маркировка и упаковка — по ГОСТ 27628 со следующим дополнением: шнуры диаметрами 1,5 и 2,0 мм в мотках упаковывают в кипы.

2. ПРИЕМКА

2.1. Шнуры и канатики принимают партиями. Партией считают количество шнура или канатика одного наименования, линейной плотности, группы, вида отделки, оформленное одним документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
наименования изделия, линейной плотности и группы, вида отделки;
кондиционной массы нетто партии, кг;
результатов испытаний;
количества упаковочных единиц;
даты изготовления;
обозначения настоящего стандарта.

2.2. Шнуры и канатики принимают по количеству по кондиционной массе по ГОСТ 6611.0.

2.3. Для контроля качества упаковки и маркировки подвергают 100% продукции.

2.4. Для контроля качества шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм по физико-механическим и химическим показателям и влажности от партии отбирается пять упаковочных единиц при массе партии до 1000 кг, десять упаковочных единиц — при массе партии свыше 1000 кг.

Для контроля качества шнуров диаметром 4 мм и канатиков по физико-механическим и химическим показателям и влажности от партии, при объеме до 30 упаковочных единиц, отбирают не менее 5 упаковочных единиц. Если объем партии больше, то от каждых десяти упаковочных единиц отбирают дополнительно по одной упаковочной единице.

Если в партии 5 и менее упаковочных единиц, контролю подлежат все упаковочные единицы.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве упаковочных единиц, отобранных из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб по ГОСТ 25552 для изделий первой и второй групп со следующим изменением: для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм от каждой упаковочной отобранной единицы, по п. 2.4 отбирают по две точечные пробы; длина удаляемого конца должна быть не менее 2 мм.

Для определения фактической влажности шнуров и канатиков от упаковочных единиц, отобранных по п. 2.4, отбирают пробу общей массой 100—250 г и взвешивают с погрешностью не более 1,0 г.

3.2. Линейную плотность, разрывную нагрузку, параметры кручения шнуров и канатиков определяют по ГОСТ 25552 для изделий первой и второй групп со следующим изменением: для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм предварительная нагрузка шнура на разрывной машине устанавливается из расчета 0,1 сН/текс, округленная с точностью до десяти; для шнуров диаметром 4 мм и канатиков диаметром 6 мм линейная плотность определяется под натяжением: для изделий второй группы число витков определяют на участках, отстоящих от конца изделия не менее чем на 5 м

3.3. Влажность шнуров и канатиков определяют по ГОСТ 6611.4.

3.4. Массовую долю закрепленных соединений определяют по ГОСТ 25617.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27628.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

5.2. Гарантийный срок хранения шнуров и канатиков — 1 год с момента изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Номер артикула по прейскуранту № 43—09 (изд. 1980 г.) и соответствующий ему код ОКП

Ориентировочный диаметр, мм	Группа А		Группа Е		Группа В	
	Артикул	Код ОКП	Артикул	Код ОКП	Артикул	Код ОКП
			Шнуры			
1,5	—	—	—	81 2243 0301	—	—
2,0	—	—	—	81 2243 0302	—	—
4,0	—	—	3101	81 2243 0101	3102	81 2243 0201
			Канатики			
6,0	3103	81 2223 0303	3109	81 2223 0103	3115	81 2223 0203
8,0	3104	81 2223 0304	3110	81 2223 0104	3116	81 2223 0204
10,0	3105	81 2223 0305	3111	81 2223 0105	3117	81 2223 0205
12,0	3106	81 2223 0306	3112	81 2223 0106	3118	81 2223 0206
14,0	3107	81 2223 0307	3113	81 2223 0107	3119	81 2223 0207

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

В. И. Ходырев, канд. техн. наук; **С. А. Кочаров**, канд. техн. наук; **А. Я. Барчукова**, канд. техн. наук; **Н. Е. Гнездилов**, канд. техн. наук; **Л. В. Карагодина**, канд. техн. наук; **А. Ш. Гликман**, **Г. В. Кожаринова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.09.89 № 2774

3. Срок первой проверки — 1994 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 1765—70, ОСТ 17—880—82**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 6611.0—73	2.2
ГОСТ 6611.4—73	3.3
ГОСТ 14961—85	1.2.1, 1.2.5
ГОСТ 25552—82	3.1, 3.2
ГОСТ 25617—83	3.4
ГОСТ 27628—88	1.3., разд. 4

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *А. Л. Балыкова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 11.10. 89 **Подп. в печ.** 29.11.89 0,5 усл. печ. л., 0,5 усл. кр.-отт. 0,41 уч.-изд. л. **Тираж** 8000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1139