



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



ГОСТ 2782-90, Ленты технические специальные. Технические условия
Technical special ribbon. Specifications

ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

Технические условия
Technical special ribbons.
Specifications

ГОСТ
2782—90

ОКП 81 6161

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 направки	Условное обозначение ленты	Ширина, мм		Разрывная нагрузка ленты, кгс		Разрима- ное уд.- лиение при рас- тжении, %	Число витов, на метре		Структура ленты		Пере- плетение	Линейная плотность ленты, г/м, не более
		номинальная	«реальная» округленная	Н	кгс		0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	10 11 12 13 14	основы	утка		
1	ЛХБ-10—65	13	±1	637,4	65	10—25	46	14	х/611тексХ Х2Х3	х/615,4тексХ Х2—10тексХ Х2	Саржа двухсто- ровная 3/1 для 2/2 То же	4,5
2	ЛХБвр-10—60	13	±1	588,4	60	7—25	46	14	х/611тексХ Х2Х3	х/615,4тексХ Х2—10тексХ2 х/610тексХ2	То же	5,0
3	ЛХБ-10—65	13	±1	343,2	35	10—20	58	21	х/625тексХ Х2	Саржа двухсто- ровная 2/2	Саржа двухсто- ровная 2/2	3,8
4	ЛПШ-10—65	13	±1	637,4	65	10—20	39	16	Нитка швей- ная из на- турального шелка	х/613,4тексХ Х2—10тексХ Х2	Саржа двухсто- ровная 3/1 для 2/2	6,5
5	ЛХБМ-20—60	20	+2 —1	490,3	60	Не ме- нее 10	95	26	57,5 текс х/625тексХ Х2	х/615,4тексХ Х2	Мешко- вое по- лотное То же	7,5
6	ЛХБМ-20—60	20	+2 —1	784,5	60	Не ме- нее 10	216	24	х/625тексХ Х2	х/625тексХ2	То же	16,0
7	ЛХБ-25—150	25	±1	1471,9	150	12—25	110	14	х/611тексХ Х3Х3	х/615,4тексХ Х2—10тексХ2	Саржа двухсто- ровная 3/1 для 2/2	10,0

Продолжение табл. 1

Номер ленты	Условное обозначение ленты	Ширина, мм		Разрывная нагрузка ленты, не менее		Разрывное удлинение при разрыве, %	Число петель, не менее		Структура ленты		Пере-плетение	Линейная плотность ленты, г/м, не более
		номинальная	фактическая	Н	кгс		вдоль	поперек	основы	утя		
9	ЛХБкр-35-100	25	±1	1323,9	105	40—25	110	14	х/610тексХ Х2Х3	х/615,4тексХ Х2—10тексХ2	То же	11,0
9	ЛЛШ-25-150	25	±1	1471,9	150	10—20	72	16	Нитки швей- ные из кату- рального шелка 74 текс	х/615,7 тексХ Х2—10тексХ2	Саржа двухсто- ровая 3/1 или 2/2	7,6
10	ЛХБМ-35-200	35	+1 -3	2549,7	250	Не ме- нее 13	221	24	х/611тексХ Х2Х3	х/611,8тексХ Х2	Мешко- вое по- лотное	22,0
11	ЛХБМкр-35- -230	35	+1 -3	2355,5	230	Не ме- нее 16	231	24	х/611тексХ Х2Х3	х/611,8тексХ Х2	То же	22,0
12	ЛХБ-45ч	45	+2 -1	—	—	—	176	30	х/618,5тексХ Х2	х/618,5тексХ Х2	Плотня- ное двух- слойное	13,5
13	ЛХБкр-41ч	41	+2 -1	—	—	—	176	28	х/618,5тексХ Х2	х/618,5тексХ Х2	То же	13,5
14	ЛХБ-55-65	55	+2 -1	637,4	65	Не ме- нее 5	230	19	х/610тексХ2	х/610тексХ2	Плот- няное	7,5

Продолжение табл. 1

Номер ленты	Условное обозначение ленты	Ширина, мм		Разрывная нагрузка ленты, не менее		Разрыв: все удлинение при растяжении, %	Число нитей, не менее		Структура нити		Перевалочные	Линейная плотность нити, г/м, не более
		на выработку	отклонение	Н	кгс		основы	утка	в/б	в/б		
15	ЛХБвр-62-60	62	±2	688,4	60	Не менее 5	230	18	в/б10текс×2 х/б10текс×х	Полотняное	7,5	

Примечания:

1. Сокращенные и условные обозначения:

х/б — хлопчатобумажная пряжа;

ЛХБ — лента хлопчатобумажная;

ЛХБвр — крашенная;

ЛХБМ — мешковая;

ЛХБМвр — мешковая крашенная;

ЛХБ-484 — чехол;

ЛПШ — лента полупешковая.

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

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

3. Для выработки лент ЛХБ-13—45, ЛХБвр-13—45, ЛХБ-25—160, ЛХБвр-25—135, ЛХБМ-35—600, ЛХБМвр-35—230 применяется хлопчатобумажная пряжа линейной плотности 1 текс×2×3 с окончательным лесом 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 салицилангид., %, 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 крашенных 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 близна в две нити	До 10 см	1	1
	До 10 см	Не допускается	1
Слабое натяжение одной нити основы Грязная одиночная нить основы Грязная одиночная нить утка	До 30 см	1	2
	До 40 см	1	1
	По всей ширине ленты	2	2
Полоса по утку: недосека, забойна в две нити от средней плотности Утолщение нити основы и утка не более 2-кратной толщины Узлы нитей, заработанные в ленте не более 3-кратной толщины Поднырки длиной до 0,5 см	То же	2	2
	До 20 см	2	2
	—	3	9
	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—60, ЛХБМ-20—80 близна в две нити не допускается.
2. Пороки внешнего вида, не предусмотренные в табл. 3, приравнивают к аналогичным.
3. Допускается разнооттеночность 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 отрезков 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—36	50—60	4	8	500—600
ЛПШ-13—65	50—60	4	8	500—600
ЛХБМ-20—60	100	5	2	1000
ЛХБМ-20—80	50	3	8	500—600
ЛХБ-25—150	50—150	4—12	8	500—750
ЛХБкр-25—1135	100—1150	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—200	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	500—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 упаковке 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 отрезков 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 ИСПЫТАНИЯ

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 пропи- таных 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 котором дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 6904—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 23665—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. в. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,61 уч.-изд. л.
Тир. 9000 Цена 25 к.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Ляля пер., 6. Зак. 166