



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 2782—90

Издание официальное

Б3 12—90/942

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

**ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ**

Технические условия

**ГОСТ**Technical special ribbons.  
Specifications**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 изготавливают 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 изготавливают сировыми или крашенными.

1.2.2. По требованию потребителя ленты подвергают биостойкой fungicidno-baktericidnoj 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 ССР

Таблица 1

Номер последовательности	Ширина, мм	Разрывная нагрузка при испытании в линии, кгс	Число нитей, не менее	Структура нити		Переплетение					
				на 1 см	основы и уток						
1	ЛХБ-13-65	13	$\pm 4$	637,4	65	46	14	$x/611\text{ текс} \times 2 \times 3$ $\times 2 \times 3$ $\times 2$	$x/615,4\text{ текс} \times 2 \rightarrow II\text{ текс} \times 2$ $\times 2$	Саржа двухсто- ронняя $3/1$ и $2/2$	4,5
2	ЛХБр-13-60	13	$\pm 1$	588,4	60	46	14	$x/611\text{ текс} \times 2 \times 3$ $\times 2 \times 3$ $\times 2$	$x/615,4\text{ текс} \times 2 \rightarrow II\text{ текс} \times 2$ $\times 2 \times 3$ $\times 2$	То же	5,0
3	ЛХБ-13-85	13	$\pm 1$	343,2	35	19-20	38	$x/625\text{ текс} \times 2$ $\times 2$	$x/610\text{ текс} \times 2$ $\times 2$	Саржа двухсто- ронняя $3/1$	3,8
4	ЛПШ-13-65	13	$\pm 1$	637,4	65	13-20	39	Нитка швей- ная из на- турального щелка	$x/615,4\text{ текс} \times 2 \rightarrow II\text{ текс} \times 2$ $\times 2$	Саржа двухсто- ронняя $3/1$	3,5
5	ЛХБМ-20-50	20	$\pm 2$	490,3	50	Не ме- нее 12	65	$57,5\text{ текс}$ $\times 2$	$x/615,4\text{ текс} \times 2$ $\times 2$	Планка Мешко- вое по- ложение То же	7,5
6	ЛХБМ-20-80	20	$\pm 2$	784,5	80	Не ме- нее 10	216	$x/625\text{ текс} \times 2$ $\times 2$	$x/615,4\text{ текс} \times 2 \rightarrow II\text{ текс} \times 2$ $\times 2 \times 3$	Саржа двухсто- ронняя $3/1$ и $2/2$	10,0
7	ЛХБ-25-150	25	$\pm 1$	1471,9	150	12-25	110	$x/617\text{ текс} \times 2$ $\times 2 \times 3$	$x/615,4\text{ текс} \times 2 \rightarrow II\text{ текс} \times 2$ $\times 2 \times 3$	Саржа двухсто- ронняя $3/1$ и $2/2$	10,0

Продолжение табл. I

Номер издания	Условное обозначение ленты	Ширина, мм	Разрывная нагрузка ленты, не менее	Разрыв- ное уд- линение при рас- тяжении, %	Число пет- чин в краю и в центре швов	Структура швов		Пере- плетение				
						основы	утка					
8	ЛХБер-35—105	25	±1	1323,9	135	10—25	110	14	x/611/текс× ×2×3 > 2—10 текс×2	To же	21,0	
9	ЛПШ-25—150	25	±1	1471,9	150	12—20	72	16	Нитки швей- ные из нату- рального волокна штапка	x/615,4 текс× ×2—10 текс×2	Сажка двухсторонняя 2/1 2/2	7,6
10	ЛХБМ-35—230	35	+1 —3	2549,7	250	Не ме- нее 13	231	24	x/611/текс× ×2×3 74 текс	x/611,8 текс× ×2	Мешко- вое по- лотнико- вое	22,0
11	ЛХБМр-35— —230	35	+1	2355,5	230	Не ме- нее 16	231	24	x/611/текс× ×2×3 —	x/611,8 текс× ×2	To же	22,0
12	ЛХБ-45	45	+2 —1	—	—	—	176	30	x/618,5 текс× ×2 —	x/618,5 текс× ×2	Полотни- чое двух- слойное	13,5
13	ЛХБер-41 <sup>4</sup>	41	+2 —1	—	—	—	176	28	x/618,5 текс× ×2 —	x/618,5 текс× ×2	To же	13,5
14	ЛХБ-66—66	56	+2 —1	697,4	65	Не ме- нее 5	230	19	x/610 текс×2 —	x/610 текс×2 —	Полот- нико- вое	7,5

TESTIMONIUM DE GOREE

TESTIMONIUM DE GOREE

Продолжение табл. 1

Номер спецификации	Условное обозначение ленты	Ширина, мм	Разрывная нагрузка ленты, не менее	Разрывное напряжение ленты, не менее	Число нитей, не менее		Структура нити		Переплетение	Полотнище
					И	Н	Основная	УТК		
15	ЛХБер-52-60	62	±2	688,4	60	Не менее 5	230	18	$\pi/610 \text{ текс} \times 2$ $\times 2$	7,5

## Примечания:

- Сокращенные и условные обозначения:  
х/б — хлопчатобумажная пряжа;  
ЛХБ — лента хлопчатобумажная;  
ЛХБер — крашеная;  
ЛХБМ — мешковая;  
ЛХБМр — мешковая крашеная;  
ЛХБ-456 — чехол;
- ЛПС — лента полуцирковая.

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

- Толщина ленты ЛХБМ-30—80 должна быть не более 1,8 мм.
- Для выработки лент ЛХБ-13—65, ЛХБер-13—60, ЛХБ-25—135, ЛХБер-25—135, ЛХБМ-35—220 применяется хлопчатобумажная пряжа линейной плотностью 1 текс  $\times 2 \times 3$  с окончательным легким напряжением крутизны (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 $\text{SO}_3$ , %, не более	0,33
Закрепленные соли меди в пересчете на Cu, %, не менее	0,07
Закрепленные соли хрома в пересчете на $\text{Cr}_2\text{O}_3$ , %, не менее	0,04
Закрепленный салицианилайд, %, 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, заборона 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
Поднырки длиной до 0,5 см	В одну нить	3	6
Нарушение кромки:			
натяжка утком от минимальной ширины ленты	До 0,1 см	5	5

**П р и м е ч а н и я:**

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 разнооттеночность сырьевого происхождения.
4. Допускается изменение цвета ленты после пропитки в соответствии с установленным 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 к упаковочной единице (пачке, мешке), м
ЛХБ-113-65	50-160	4-12	8	500-600
ЛХБкр-13-60	60-80	4	8	500-600
ЛХБ-16-36	50-80	4	8	500-600
ЛПШ-10-65	50-60	4	8	500-600
ЛХБМ-20-60	100	5	2	1000
ЛХБМ-20-80	60	3	8	600-800
ЛХБ-25-150	50-150	4-12	6	500-750
ЛХБкр-25-105	100-150	8-12	6	500-1000
ЛПШ-25-150	60-60	4	8	500-600
ЛХБМ-35-260	60-60	4	8	350-400
ЛХБМкр-35-200	60-60	4	8	350-400
ЛХБ-45ч	100	4	3	500
ЛХБкр-41ч	60-60	4	3	500-600
ЛХБ-56-68	100	6	6	500
ЛХБкр-52-60	500	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 упаковыванию и комплектованию лент, поставляемых для дополнительной обработки (крашени, пропитка), должны быть указаны в договоре о поставке продукции.

1.4.2. Ленты наматываются 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;  
арттикул;  
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 отобранный 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 которых дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 6904-83	1.2.3
ГОСТ 7000-80	1.3.2; 1.4.5; 4
ГОСТ 8273-76	1.4.3
ГОСТ 9733.0-83	3.6
ГОСТ 9733.5-83	3.6
ГОСТ 9733.27-83	3.6
ГОСТ 16600-75	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. Шашкина

Технический редактор Г. А. Теребинкина

Корректор В. С. Черная

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

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