



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ
КОМПЛЕКТОВОЧНЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 13939—90

Издание официальное

Б3 6—90/447
10 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКТОВОЧНЫЕ**Технические условия**Technical completing ribbons.
Specifications**ГОСТ****13939—90**

ОКП 81 5161

**Срок действия с 01.07.91
до 01.07.96**

Настоящий стандарт распространяется на технические комплектовочные ленты (в дальнейшем — ленты), вырабатываемые на лентоткацких станках.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Технические комплектовочные ленты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технологических режимов и образцами (эталонами), согласованными с основным потребителем.

Согласованные образцы (эталоны) должны храниться у изготавителя и основного потребителя.

1.1. Основные параметры и размеры

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



Таблица 1

Обозначение детали	Шири- на, мм	Толшина, мк	Разрывная нагрузка изгиба, иц Милле-	Разрывное удлинение при растя- жении, %	Количество нитей, не менее			Число нитей утка на 1 см	
					Основной				
					штук	подшивка	спинка		
Ленты технические комплекточные без отделки (пропитки)									
ЛПЛ-32-230	32±2	—	230	2254	Не более 18	104	—	104	
ЛПЛКр-43-325	43±2	—	325	3185	Не менее 12	80	—	83	
ЛЛКр-43-325	43±2	—	325	3185	Не менее 12	80	—	90	
ЛЛКр-50-500	50±2	2,0±0,3	500	4900	Не менее 15	108	—	118	
ЛЛКр-44-1200	44±1	не более 4,5	1200	11760	12-25	244	17	—	
Ленты технические комплекточные с быстрой функционально-бактерицидной отделкой (пропиткой)									
ЛПЛП-32	32±2	—	210	2058	Не более 18	104	—	104	
ЛПЛКр-43	43±2	—	325	3185	Не менее 11	80	—	83	
ЛЛКр-43	43 ⁺¹ ₋₃	—	325	3185	Не менее 11	80	—	90	
ЛЛКр-50	50 ⁺¹ ₋₃	2,0±0,3	450	4410	Не менее 11	108	—	118	

Продолжение табл. I

Обозначение ленты	Структура нити				утка	Переносчик	Линейная плотность ленты, г/м
	фон	прослоек	крылья	закрытый			
Ленты технические комплектовочные без отделки (пропитки)							
ЛПЛ-32-230	л.н.бел. 60текс×3	—	—	—	x/6 25текс×2	Саржевое	24,5±1,5
ЛПЛКр-43-325	л.н.кар. 76текс×5	—	50текс×5	—	x/6 50текс×5	•	Не более 52,0
ЛПЛКр-43-325	л.н.кар. 76текс×5	—	29текс×3×2	к.н.	29текс×3×2 к.н.	•	44,5±2,2
ЛПЛКр-50-500	л.н.кар. 76текс×5	—	29текс×3×2	к.н.	29текс×3×2 к.н.	•	58,5±3,0
ЛПЛКр-44-1200	л.н.кар. 76текс×5	29текс×3×2 к.н.	—	—	29текс×3×2 к.н.	Пологаяное трехслойное	116,0±6,0
Ленты технические комплектовочные с биостойкой функционально-бактерицидной отделкой (пропиткой)							
ЛПЛП-32	л.н.бел. 60текс×3	—	—	—	x/6 25текс×2	Саржевое	24,5±1,5
ЛПЛПКр-43	л.н.кар. 76текс×5	—	50текс×5	—	x/6 50текс×5	•	Не более 52,0
ЛПЛКр-43	л.н.кар. 76текс×5	—	29текс×3×2 к.н.	29текс×3×2 к.н.	29текс×3×2 к.н.	•	44,5±2,2
ЛПЛКр-50	л.н.кар. 76текс×5	—	29текс×3×2 к.н.	29текс×3×2 к.н.	29текс×3×2 к.н.	•	58,5±3,0

Приложения:

1. Сокращенное обозначение сырья:
л.н.кар. — льняная нитька крашеная;
л.н.бел. — льняная ветка белая;

х/6 — хлопчатобумажная пряжа суровая;

к.н. — карбоновая нить.

2. Условное обозначение лент: ЛПЛ — лента полуулитная, ЛПЛКр — лента из крашеного сырья, в пропитанных лентах к условному обозначению добавляют букву «Кр». Цифры после буквенных обозначений означают: первые две — ширину ленты в мм, остальные — разрывную нагрузку в кгс.

3. Ленты ЛПЛКр-44—1200 и ЛПЛКр-43 вырабатываются на членочных лентоткацких станках.

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

ЛПЛКр-43—325 — ГОСТ 13939,

ЛПЛП-32 — ГОСТ 13939.

1.2. Характеристики

1.2.1. Сырье, применяемое для выработки лент, должно соответствовать требованиям ГОСТ 14961, ГОСТ 6904, ОСТ 6—06—С14, ТУ 17 РСФСР 40—4478 и другой нормативно-технической документации.

1.2.2. Ленты ЛПЛКр и ЛЛКр должны вырабатываться из крашеной льняной нитки цвета хаки, хлопчатобумажной пряжи сурговой и нити капроновой серого цвета.

1.2.3. По требованию потребителя ленты могут подвергаться биостойкой фунгицидно-бактерицидной отделке (пропитке).

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

1.2.5. Массовая доля салициланилида в лентах с биостойкой фунгицидно-бактерицидной отделкой должна быть не менее 0,45%, массовая доля меди — не менее 0,30%.

1.2.6. Ленты не аппретируют и не каландрируют.

1.2.7. Для определения качества лент по порокам внешнего вида их в зависимости от назначения делят на две группы:

первая — ЛЛКр-44—1200;

вторая — ЛПЛ-32—230, ЛПЛКр-43—325, ЛЛКр-43—325, ЛЛКр-50—500, ЛПЛП-32, ЛПЛПКр-43, ЛЛКПКр-43, ЛЛКПКр-50.

1.2.8. В лентах не допускаются следующие пороки: механические повреждения (пробоины, дыры, проколы, прорезы, потеряность нитей), близина в кромке, петляевые кромки, близина в две нити, слабины более одной нити основы, масляные пятна, пятна от коррозии металла.

1.2.9. Пороки внешнего вида в лентах не должны превышать размеров и количества, указанных в табл. 2.

Количество допускаемых пороков на условную длину 50 м должно быть не более 15.

1.3. Маркировка

1.3.1. К каждой пачке прикрепляют ярлык с указанием:

условного обозначения ленты;

количества метров в пачке;

номера контролера;

даты выпуска.

1.3.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 7000 со следующим дополнением: к каждому грузовому месту или кипе должен быть прикреплен ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя, его местонахождения и товарного знака;

Таблица 2

Наименование порока	Размер и количество пороков на 10 м	
	первой группы	второй группы
1. Близна в одну нить длиной до 5 см	Не более одной	Не более одной
2. Недосеки разряженностью в две нити от средней плотности по утку	Не допускаются	Не более двух
3. Затяжка утком, считая от минимального размера по ширине, размером до 1 мм	То же	Не более двух
4. Узлы, расположенные на расстоянии более 0,5 см от края ленты	Не более одного	Не более двух
5. Узлы, расположенные на расстоянии до 0,5 см от края ленты	Не допускаются	Не более одного
6. Слабо натянутая нить основы (не более одной)	Длина до 3 см	Длина до 5 см
7. Утолщение нитей основы до двукратного размера (не более двух)	Длина до 10 см	Длина до 10 см
8. Подплетины с обрывом не более одной нити	Не допускаются	Размером до 1 см
9. Слабо замасленные и грязные пятна (замытые растворителем) размером до 0,5 см ²	То же	Не более одного
10. Кривизна на 1 м для бесцелочных лент	3 см	3 см

Примечания:

1. Узлы должны заправляться внутрь ленты.
2. Допускается в лентах полосатость из разнооттеночности ниток в пределах вилки цвета.
3. Пороки внешнего вида, не предусмотренные в табл. 2, приравниваются к аналогичным.

номера упаковочной единицы (кипы);

условного обозначения ленты;

артикула;

количества пачек;

количества метров ленты в упаковочной единице (кипе);

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта;

штампа ОТК.

1.4. Упаковка

1.4.1. Ленты выпускаются в единицах продукции: мотках, рулонах.

Ленты должны быть плотно намотаны в мотки, рулоны.

Ленты должны упаковываться и комплектоваться в соответствии с требованиями табл. 3.

Таблица 3

Обозначение ленты	Длина ленты в единице продукции (мотке, рулоне), м	Допускаемое количество отрезов в единице продукции (мотке, рулоне), шт.	Наименьшая длина отреза в единице продукции (мотке, рулоне), м	Количество единиц продукции (мотков, рулонов) в пачке, шт.	Количество пачек в упаковочной единице (кипе), шт.
ЛПЛ-32-230, ЛПЛП-32 ЛПЛКр-43-325, ЛПЛПКр-43, ЛЛКр-43-325, ЛЛКПКр-43, ЛЛКр-50-500, ЛЛКПКр-50 ЛЛКр-44-1200	50 40	5 3	5 3,5	5 10	8 1

1.4.2. Мотки перевязывают в двух местах. Рулоны перевязывают через отверстие в центре по радиусу.

1.4.3. Мотки, рулоны комплектуют в пачки.

1.4.4. Группа пачек — упаковочная единица (кипа) плотно упакованная в пакетную ткань или мешки по ГОСТ 5530 или другой нормативно-технической документации, защищая и перевязанная.

1.4.5. В качестве перевязочного материала применяют веревку, шпагат, тесьму, шнуры и другие материалы по нормативно-технической документации, а также отходы производства.

2. ПРИЕМКА

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

2.1.1. Каждая упаковочная единица (кипа) должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество с указанием:
наименования предприятия-изготовителя;
обозначения ленты;
обозначения настоящего стандарта;
номера упаковочной единицы (кипы);
результатов лабораторных испытаний.

2.1.2. Для проверки качества лент по физико-механическим показателям от каждой упаковочной единицы (кипы) отбирают по одному мотку или рулону.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний, хотя бы по одному показателю, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве мотков или рулонов, отобранных от той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю упаковочную единицу (кибу).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 3.1. Метод отбора проб — по ГОСТ 16218.0.
- 3.2. Определение линейных размеров — по ГОСТ 16218.1.
- 3.3. Определение линейной плотности лент — 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 следующими дополнениями:
предварительное натяжение — 20 н для лент ЛЛКр-44—1200,
30 н для всех остальных лент.
- 3.6. Определение устойчивости окраски по ГОСТ 9733.0, ГОСТ 9733.5, ГОСТ 9733.27.
- 3.7. Определение массовой доли меди и салицилацилида в лентах с биостойкой и фунгицидно-бактерицидной отделкой проводят по ГОСТ 25617.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение ленты — по ГОСТ 7000.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 5.1. Изготовитель гарантирует соответствие технических комплектовочных лент требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.
- 5.2. Гарантийный срок хранения со дня изготовления для неопитанных лент — 5 лет, для пропитанных — 1 год.
По истечении указанного срока ленты могут быть использованы по назначению после проведения повторных испытаний на соответствие требованиям настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Госкомлегпромом при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М. Г. Деханова, канд. техн. наук; В. М. Сосипатров, канд. техн. наук (руководители темы); Т. Г. Лебедева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.06.90 № 1982

3. Срок первой проверки — 1994 г.

Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 13939—84

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 5530—81	1.4.4
ГОСТ 6904—83	1.2.1
ГОСТ 7000—80	1.3.2, 4
ГОСТ 9733.0—83	3.6
ГОСТ 9733.5—83	3.6
ГОСТ 9733.27—83	3.6
ГОСТ 14961—85	1.2.1
ГОСТ 16218.0—82	2.1, 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 25617—83	3.7
ОСТ 6—06—С14—76	1.2.1
ТУ 17 РСФСР 40—4478—88	1.2.1

Редактор Т. П. Шашкина

Технический редактор В. Н. Прусакова

Корректор Р. Н. Корчагина

Сдано в наб. 07.08.90 Подп. в печ. 01.10.90 0,75 усл. печ. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,94 усл.-нах. л.
Тираж 10 000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лихий пер., 6. Зак. 2135