

Изменение № 3 ГОСТ 4514—78 Ленты для электропромышленности. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.88 № 3236

Дата введения 01.04.89

Вводная часть. Заменить слова: «и полиэфирных нитей» на «и химических нитей и пряжи».

Пункты 1.2, 1.3 изложить в новой редакции: «1.2. Ленты по внешнему виду, структуре, переплетению должны соответствовать образцам, согласованным с основным потребителем.

1.3. Пряжа и нити, применяемые для изготовления лент, должны соответствовать ГОСТ 6904—83, ОСТ 17—96—86, ОСТ 17—198—87, ОСТ 17—360—85, ОСТ 17—362—85 и другой нормативно-технической документации».

Пункт 1.4. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Условное обозначение ленты	Ширина ленты, мм		Толщина ленты, мм		Разрывная нагрузка ленты по основе, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %, не менее	Линейная плотность ленты, г/м, не менее
	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	Н	кгс		
ЛЭ-8—1-х/6	8	$\pm 0,5$	0,38	$\pm 0,03$	127,5	13	9	1,47
ЛЭ-10—2-х/6	10	$\pm 0,5$	0,38	$\pm 0,03$	137,3	14	9	1,78
ЛЭ-10—3-ППЭф	10	$\pm 0,5$	0,32	$\pm 0,03$	176,5	18	12	1,74
ЛЭ-10—4-х/6	10	$\pm 0,5$	0,18	$\pm 0,02$	58,8	6	4	0,80
ЛЭ-10—5-х/6	10	$\pm 0,5$	0,24	$\pm 0,02$	88,3	9	8	0,95
ЛЭ-10—6-НПЭф	10	$\pm 0,5$	0,16	$\pm 0,02$	98,1	10	20	1,04
ЛЭ-12—7-х/6	12	$\pm 0,5$	0,38	$\pm 0,03$	166,7	17	9	2,21
ЛЭ-12—8-ППЭф	12	$\pm 0,5$	0,32	$\pm 0,03$	245,2	25	12	2,08
ЛЭ-12—9-х/6	12	$\pm 0,5$	0,23	$\pm 0,02$	107,9	11	5	1,14
ЛЭ-12—10-х/6	12	$\pm 0,5$	0,18	$\pm 0,02$	78,4	8	5	0,88
ЛЭ-12—11-НПЭф	12	$\pm 0,5$	0,17	$\pm 0,02$	137,3	14	20	1,23
ЛЭ-13—12-х/6	13	$\pm 0,5$	He		127,5	13	5	0,75
			более 0,25					
ЛЭ-15—13-х/6	15	$\pm 1,0$	0,38	$\pm 0,03$	205,9	21	9	2,62
ЛЭ-15—14-ППЭф	15	$\pm 1,0$	0,32	$\pm 0,03$	294,3	30	12	2,62
ЛЭ-15—15-х/6—НПЭф	15	$\pm 1,0$	0,24	$\pm 0,02$	127,5	13	9	1,45
ЛЭ-15—16-х/6	15	$\pm 1,0$	0,24	$\pm 0,02$	127,5	13	8	1,44
ЛЭ-15—17-х/6	15	$\pm 1,0$	0,27	$\pm 0,02$	127,5	13	8	1,36
ЛЭ-15—18-НПЭф	15	$\pm 1,0$	0,16	$\pm 0,02$	196,1	20	20	1,46
ЛЭ-15—19ППВ	15	$\pm 1,0$	0,36	$\pm 0,03$	245,2	25	15	3,03
ЛЭ-16—20-х/6	16	$\pm 1,0$	0,22	$\pm 0,02$	156,9	16	5	1,60
ЛЭ-16—21-х/6	16	$\pm 1,0$	0,18	$\pm 0,02$	107,9	11	5	1,22
ЛЭ-16—22-НПЭф	16	$\pm 1,0$	0,15	$\pm 0,02$	294,2	30	26	1,31
ЛЭ-16—23-НПЭф	16	$\pm 1,0$	0,18	$\pm 0,02$	176,5	18	26	1,64

(Продолжение см. с. 264)

Условное обозначение ленты	Ширина ленты, мм		Толщина ленты, мм		Разрывная нагрузка ленты по основе, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, %, не менее	Линейная плотность ленты, г/м, не менее
	номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.	Н	кгс		
ЛЭ-20—24-х/6	20	$\pm 1,5$	0,38	$\pm 0,03$	255,0	26	9	3,33
ЛЭ-20—25-ППЭф	20	$\pm 1,5$	0,32	$\pm 0,03$	392,3	40	12	3,33
ЛЭ-20—26-НПЭф	20	$\pm 1,5$	0,18	$\pm 0,02$	255,0	26	26	2,02
ЛЭ-20—27-х/6—НПЭф	20	$\pm 1,5$	0,24	$\pm 0,02$	148,0	15	9	1,85
ЛЭ-20—28-НПЭф	20	$\pm 1,5$	0,14	$\pm 0,02$	392,3	40	26	1,75
ЛЭ-20—29-х/6	20	$\pm 1,5$	0,24	$\pm 0,02$	156,9	16	8	1,89
ЛЭ-20—30-х/6	20	$\pm 1,5$	0,27	$\pm 0,03$	156,9	16	8	1,77
ЛЭ-20—31-х/6	20	$\pm 1,5$	0,22	$\pm 0,02$	186,3	19	5	1,99
ЛЭ-20—32-х/6	20	$\pm 1,5$	0,18	$\pm 0,02$	127,5	13	5	1,43
ЛЭ-20—33-НПЭф	20	$\pm 1,5$	0,15	$\pm 0,02$	225,6	23	20	1,70
ЛЭ-20—34-ППВ	20	$\pm 1,5$	0,36	$\pm 0,03$	304,0	31	15	3,68
ЛЭ-25—35-х/6	25	$\pm 1,5$	0,27	$\pm 0,03$	176,5	18	8	2,21
ЛЭ-25—36-х/6	25	$\pm 1,5$	0,38	$\pm 0,03$	313,8	32	9	4,23
ЛЭ-25—37-ППЭф	25	$\pm 1,5$	0,32	$\pm 0,03$	490,3	50	12	4,3
ЛЭ-25—38-х/6	25	$\pm 1,5$	0,24	$\pm 0,02$	176,5	18	8	2,32
ЛЭ-25—39-х/6	25	$\pm 1,5$	0,22	$\pm 0,02$	225,6	23	5	2,4
ЛЭ-25—40-НПЭф	25	$\pm 1,5$	0,16	$\pm 0,02$	294,2	30	20	2,43
ЛЭ-25—41-х/6—НПЭф	25	$\pm 1,5$	0,24	$\pm 0,02$	196,1	20	9	2,33
ЛЭ-25—42-НПЭф	25	$\pm 1,5$	0,15	$\pm 0,02$	490,3	50	26	2,17
ЛЭ-25—43-НПЭф	25	$\pm 1,5$	0,18	$\pm 0,02$	294,3	30	26	2,50
ЛЭ-25—44-ППВ	25	$\pm 1,5$	0,36	$\pm 0,03$	323,6	33	15	4,82
ЛЭ-26—45-НПЭф	26	$\pm 1,5$	0,15	$\pm 0,02$	392,3	40	28	2,12
ЛЭ-30—46-х/6	30	$\pm 1,5$	0,38	$\pm 0,03$	318,8	32	8	5,04
ЛЭ-30—47-ППЭф	30	$\pm 1,5$	0,32	$\pm 0,03$	568,8	58	12	5,0
ЛЭ-30—48-х/6	30	$\pm 1,5$	0,24	$\pm 0,02$	205,9	21	8	2,77
ЛЭ-30—49-х/6—НПЭф	30	$\pm 1,5$	0,24	$\pm 0,02$	235,4	24	9	2,77
ЛЭ-30—50-х/6	30	$\pm 1,5$	0,27	$\pm 0,03$	205,9	21	8	2,85
ЛЭ-30—51-НПЭф	30	$\pm 1,5$	0,15	$\pm 0,02$	353,0	36	20	2,59
ЛЭ-30—52-НПЭф	30	$\pm 1,5$	0,18	$\pm 0,02$	353,0	36	26	3,03
ЛЭ-30—53-х/6	30	$\pm 1,5$	0,22	$\pm 0,02$	264,8	27	5	2,82
ЛЭ-30—54-ППВ	30	$\pm 1,5$	0,36	$\pm 0,03$	451,0	46	15	5,86
ЛЭ-35—55-х/6	35	$\pm 2,0$	0,38	$\pm 0,03$	421,7	43	9	5,88
ЛЭ-35—56-ППЭф	35	$\pm 2,0$	0,32	$\pm 0,03$	735,5	75	12	5,81
ЛЭ-35—57-х/6—НПЭф	35	$\pm 2,0$	0,24	$\pm 0,02$	274,6	28	9	3,22
ЛЭ-35—58-х/6	35	$\pm 2,0$	0,23	$\pm 0,02$	225,6	23	5	3,21
ЛЭ-35—59-НПЭф	35	$\pm 2,0$	0,16	$\pm 0,02$	441,3	45	20	3,35
ЛЭ-35—60-НПЭф	35	$\pm 2,0$	0,18	$\pm 0,02$	411,9	42	26	3,53
ЛЭ-35—61-ППВ	35	$\pm 2,0$	0,36	$\pm 0,03$	509,9	52	15	6,7
ЛЭ-40—62-х/6	40	$\pm 2,0$	0,38	$\pm 0,03$	470,7	48	9	6,87

Продолжение табл. 1

Условное обозначение ленты	Ширина ленты, мм		Толщина ленты, мм		Разрывная нагрузка лент по основе, не менее		Разрывное удлине- ние при растяжении, %, не менее	Линейная плотность ленты, г/м, не менее
	номин.	пред. откл.	номина.	пред. откл.				
					Н	кгс		
ЛЭ-40—63-ППЭф	40	±2,0	0,32	±0,03	784,5	80	12	6,64
ЛЭ-40—64-х/6	40	±2,0	0,23	±0,02	255,0	26	5	3,65
ЛЭ-40—65-НПЭф	40	±2,0	0,18	±0,02	470,7	48	26	4,0
ЛЭ-40—66-НПЭф	40	±2,0	0,16	±0,02	490,3	50	20	3,86
ЛЭ-40—67-ППВ	40	±2,0	0,36	±0,03	588,4	60	15	7,74
ЛЭ-50—68-х/6	50	±2,0	0,38	±0,03	568,8	58	9	8,57
ЛЭ-50—69-ППЭф	50	±2,0	0,32	±0,03	980,7	100	12	8,26
ЛЭ-50—70-х/6	50	±2,0	0,24	±0,02	313,8	32	8	4,56

Примечания:

1. Условное обозначение лент: ЛЭ-лента для электропромышленности, первые цифры ширина ленты, вторые — порядковый номер заправки, буквенные обозначения — вид используемого сырья (х/6 — хлопчатобумажная пряжа, НПЭф — нить полиэфирная, ППВ — пряжа полиэфирновискозная, ППЭф — пряжа из полиэфирного волокна).

2. Ленты заправки: 1—3; 7—8; 12—14; 19; 24—25; 27—28; 36—37; 44; 46—47; 56; 62—63; 68—69 вырабатывают саржевым переплетением.

Ленты заправки: 4—6; 9—11; 15—17; 20—21; 23; 26; 29—35; 38—43; 45; 48—55; 57—61; 64—67; 70 вырабатывают полотняным переплетением.

Ленты заправки: 18; 22 вырабатывают саржевым или полотняным переплетением.

(Продолжение см. с. 266)

Пункт 1.6 изложить в новой редакции: «1.6. Ленты выпускают одного сорта».

Пункт 1.8. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Наименование порока	Размер или количество порока
Полоса по основе (близна в одну нить), в общей сложности, см	40
Утолщение нитей основы (не более трехкратной толщины), в общей сложности, см	40
Нарушение кромки на глубину 1 мм, в общей сложности, см	40
Полоса поперек ленты (недосеки), не более 2 мм по всей ширине ленты, шт.	2
Утолщение нитей утка (не более трехкратной толщины), шт.	2

Пункты 1.9, 1.10, 4.1 изложить в новой редакции: «1.9. На условную длину ленты 50 м допускается суммарное количество пороков внешнего вида — не более 10.

1.10. На условную длину ленты 50 м допускается два разреза с минимальной длиной отреза 2 м.

4.1. Ленты должны быть намотаны в рулоны длиной 50—110 м

Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем увеличение длины намотки в рулоне».

Пункт 4.2. Второй абзац. Заменить значения: 5—10 на 5—12.

Пункт 4.3. Седьмой абзац исключить.

(ИУС № 1 1989 г.)