

**Группа В34**

**Изменение № 3 ГОСТ 3559—75 Лента стальная для бронирования кабелей. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.11.86 № 3379 срок введения установлен**

**с 01.02.87**

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

Пункт 1.3а исключить.

Пункт 1.5, Таблицу 1 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 72)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 3559—75)

Т а б л и ц а I

| Толщина<br>ленты | Предельные отклонения по тол-<br>щине ленты групп и видов |       |      |                     | Ширина<br>ленты | Предельные отклонения по<br>ширине ленты групп и видов |           |                     |
|------------------|---|-------|------|---------------------|-----------------|--|-----------|---------------------|
|                  | А   | БРI   | БРII | А                   |                 | А  | БРI, БРII | А                   |
|                  | высшей категории  |       |      | первой<br>категории |                 | высшей<br>категории                                    |           | первой<br>категории |
| 0,10             | —0,04   | —0,02 | —    | —0,04               | 10, 15, 20      | —0,4   | —1,0      | —1,0                |

(Продолжение см. с. 73)

| Толщина<br>ленты | Предельные отклонения по толщине ленты групп и видов |       |                  |       | Ширина<br>ленты   | Предельные отклонения по ширине ленты групп и видов |           |                  |
|------------------|--|-------|------------------|-------|-------------------|---|-----------|------------------|
|                  | А  | БPI   | БPII             | А     |                   | А   | БPI, БPII | А                |
|                  | вышей категории                                      |       | первой категории |       |                   | вышей категории                                     |           | первой категории |
| 0,20             | -0,06  | -0,04 | -0,06            | -0,07 | 10, 15, 20<br>25  | -0,4  | -1,0      | -1,0             |
|                  |  |       |                  |       | 30, 35            |   | -2,0      | -2,0             |
|                  |  |       |                  |       | 40, 45            | -0,5  | -3,0      | -3,0             |
|                  |  |       |                  |       | 50, 55, 60        |   | -4,0      | -4,0             |
| 0,30             | -0,06  | -0,05 | -0,06            | -0,07 | 10, 15, 20<br>25  | -0,4  | -1,0      | -1,0             |
|                  |  |       |                  |       | 30, 35            |   | -2,0      | -2,0             |
|                  |  |       |                  |       | 40, 45            | -0,5  | -3,0      | -3,0             |
|                  |  |       |                  |       | 50, 55, 60        |   | -4,0      | -4,0             |
| 0,40             | -0,08  | -0,06 | -0,08            | -0,11 | 10, 15, 20,<br>25 | -0,4  | -1,0      | -1,0             |
|                  |  |       |                  |       | 30, 35            |   | -2,0      | -2,0             |
|                  |  |       |                  |       | 40, 45            | -0,5  | -3,0      | -3,0             |
|                  |  |       |                  |       | 50, 55, 60        |   | -4,0      | -4,0             |
| 0,50             | -0,08  | -0,07 | -0,08            | -0,11 | 10, 15, 20,<br>25 | -0,4  | -1,0      | -1,0             |
|                  |  |       |                  |       | 30, 35            |   | -2,0      | -2,0             |
|                  |  |       |                  |       | 40, 45            | -0,5  | -3,0      | -3,0             |
|                  |  |       |                  |       | 50, 55, 60        |   | -4,0      | -4,0             |
| 0,80             | -0,13  | -0,09 | -0,12            | -0,16 | 45                | -0,5  | -3,0      | -3,0             |
|                  |  |       |                  |       | 50, 55, 60        |   | -4,0      | -4,0             |
| 1,0              | -0,6   | -0,10 | -0,14            | -0,20 | 45                | -0,5  | -3,0      | -3,0             |
|                  |  |       |                  |       | 50, 55, 60        |   | -4,0      | -4,0             |

Примечание. Допускается изготавливать ленту толщиной 0,5 мм на станках 1680 и 1700 с предельными отклонениями по толщине  $\begin{smallmatrix} +0,06 \\ -0,05 \end{smallmatrix}$  мм для ленты группы А и  $\begin{smallmatrix} +0,03 \\ -0,05 \end{smallmatrix}$  мм для ленты группы БPII.

(Продолжение см. с. 74)

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.6: «1.6. По требованию потребителя лента группы Б всех толщин должна изготавливаться шириной 260 мм с предельным отклонением по ширине  $\pm 2$  мм.

По требованию потребителя лента группы Б должна изготавливаться размером  $0,30 \times 321$  мм с предельным отклонением по толщине минус 0,08 мм и с предельным отклонением по ширине  $\pm 2$  мм».

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений:

Лента, оцинкованная гальваническим способом, для изготовления профильной брони, 2-го класса, толщиной 0,5 мм, шириной 10 мм:

Лента *AnpI—2—0,5×10 ГОСТ 3559—75.*

Лента без покрытия, изготовленная способом разрезки рулонной стали, толщиной 0,8 мм, шириной 50 мм:

Лента *Б—PII—0,8×50 ГОСТ 3559—75».*

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Лента должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Ленту изготавливают из низкоуглеродистой стали по ГОСТ 380—71 или ГОСТ 1050—74.

2.2. Поверхность ленты группы А должна быть покрыта сплошным слоем цинка. Отслаивание и растрескивание цинкового покрытия не допускаются. Допускаются царапины, белый налет и черные пятна на поверхности оцинкованной ленты, местные наплывы цинка на ленте подгруппы АпI и наплывы цинка величиной не более предельного отклонения по толщине ленты, считая от фактического размера, на ленте подгруппы АpII, если цинковое покрытие на данном участке удовлетворяет требованиям пп. 2.5 и 2.6».

Пункт 2.3. Заменить слово: «половину» на 30 %.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. На кромках ленты не должно быть зазубрин, заусенцев и завалов величиной более предельного отклонения по толщине ленты».

Пункт 2.5. Последний абзац изложить в новой редакции: «В профилирующих роликах с последующим навиванием не менее трех витков на оправку диаметром 20 мм — на ленте подгрупп АpI и АpII».

Пункты 2.8, 2.9. Заменить слова: «По согласованию изготовителя с потребителем» на «По требованию потребителя».

Пункт 2.10. Последний абзац исключить.

Пункт 2.11 дополнить абзацем: «По требованию потребителя ленту шириной 30 мм и более изготавливают в рулонах с наружным диаметром не более 1000 мм».

Пункт 3.5. Второй абзац. Исключить слова: «являются окончательными и».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Толщину ленты, величину дефектов на поверхности и кромках измеряют при помощи микрометра (ГОСТ 6507—78). Толщину ленты измеряют на расстоянии не менее 3 мм от кромки.

Ширину ленты измеряют при помощи штангенциркуля (ГОСТ 166—80)».

Пункт 4.3. Последний абзац изложить в новой редакции: «Испытание на изгиб в профилирующих роликах проводят по методу, приведенному в справочном приложении».

Пункт 4.4. Заменить слова: «Количество цинка» на «Поверхностная плотность цинкового покрытия», «массы цинкового покрытия» на «поверхностной плотности цинкового покрытия».

Пункт 4.4.1. Заменить слова: «Количество цинка» на «Поверхностная плотность цинка», «среднюю массу цинкового покрытия» на «среднюю плотность цинкового покрытия», «средней массы цинкового покрытия» на «средней плотности цинкового покрытия».

Пункт 4.4.2. Подпункт г. Заменить значение: 760 мм рт. ст. на 101 кПа (760 мм рт. ст.);

(Продолжение см. с. 75)

подпункт д. Заменить слова: «среднюю массу цинкового покрытия» на «среднюю плотность цинкового покрытия»;

заменить ссылки и единицы: ГОСТ 4204—66 на ГОСТ 4204—77, ГОСТ 3118—67 на ГОСТ 3118—77, г/л на г/дм<sup>3</sup> (3 раза), мл на см<sup>3</sup> (2 раза), л на дм<sup>3</sup>.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 11701—66 на ГОСТ 11701—84.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6:

«4.6. Допускается применять статистические и неразрушающие методы контроля, согласованные изготовителем с потребителем».

Пункт 5.2. Заменить слова: «веретенного масла» на «индустриального масла И-12А или И-20А»;

дополнить абзацем: «По требованию потребителя лента должна быть покрыта смазкой НГ 216 или другими типами смазок по нормативно-технической документации или выпускается без покрытия смазкой».

Пункт 5.3.1 изложить в новой редакции: «5.3.1. Рулоны (мотки) укладывают на деревянные поддоны в стопу (пакет) массой до 1 т или на металлические поддоны в стопу (пакет) массой до 1,25 т. Стопу (пакет) обертывают слоем бумаги, затем слоем ткани и прикрепляют к поддону, изготовленному по нормативно-технической документации, не менее чем четырьмя металлическими лентами (черт. 1) по ГОСТ 3560—73 или другой нормативно-технической документации. Допускается обертывание стопы (пакета) оцинкованной ленты только двухслойной упаковочной бумагой, без обертывания тканью».

Пункт 5.3.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Рулоны укладывают в стопу (пакет) массой до 5,0 т. Стопу (пакет) обертывают слоем бумаги, затем металлическим листом и прочно закрепляют не менее чем двумя поперечными и одной продольной металлическими полосами из ленты по ГОСТ 3560—73 или другой нормативно-технической документации (черт. 2). Допускается наклон рулонов ленты от вертикального положения на 10—15°».

Пункт 5.3.3. Последний абзац. Заменить слова: «упаковочных тканей из натуральных волокон» на «хлопчатобумажных и льняных тканей».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.3а (перед п. 5.4): «5.3а. Лента, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, упаковывается в соответствии с требованиями настоящего стандарта».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. К каждому грузовому месту должен быть прикреплен ярлык, содержащий:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя»;

условное обозначение ленты;

номер партии;

обозначение стандарта на металл;

штамп технического контроля.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

Стандарт дополнить разделом — 6:

## «6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие ленты требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения в течение 6 мес с момента изготовления за исключением механических свойств ленты группы Б и ленты группы А, оцинкованный гальваническим способом, изготовленных из кипящих и полуспокойных марок стали».

Стандарт дополнить справочным приложением:

(Продолжение см. с. 76)

## МЕТОД

проведения испытания оцинкованной ленты на  
изгиб в профилирующих роликах

Испытанию на изгиб в профилирующих роликах подвергается оцинкованная лента, предназначенная для изготовления профильной брони электротехнических кабелей (лента подгруппы AprI и AprII).

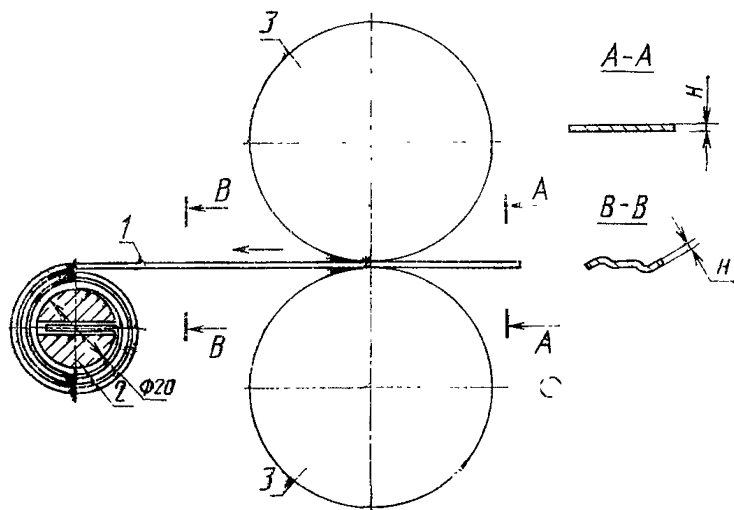
Проведение технологического испытания ленты на изгиб в профилирующих роликах предназначено для проверки прочности цинкового покрытия, то есть его способности выдерживать заданную пластическую деформацию.

Испытания проводятся на образцах длиной 200—250 мм, отобранных от рулонов (мотков) ленты в состоянии поставки, согласно п. 3.4 настоящего стандарта.

## 1. Приспособление для испытания

1.1. Испытание на изгиб проводится на специальном приспособлении конструкции ВНИИметиза. Схема проведения испытания приведена на черт. 1.

1.2. Схема конструкции приспособления для испытания оцинкованной ленты на изгиб в профилирующих роликах приведена на черт. 1.



1—образец после испытания; 2—тянущая оправка; 3—сменные профилирующие ролики; H—толщина ленты

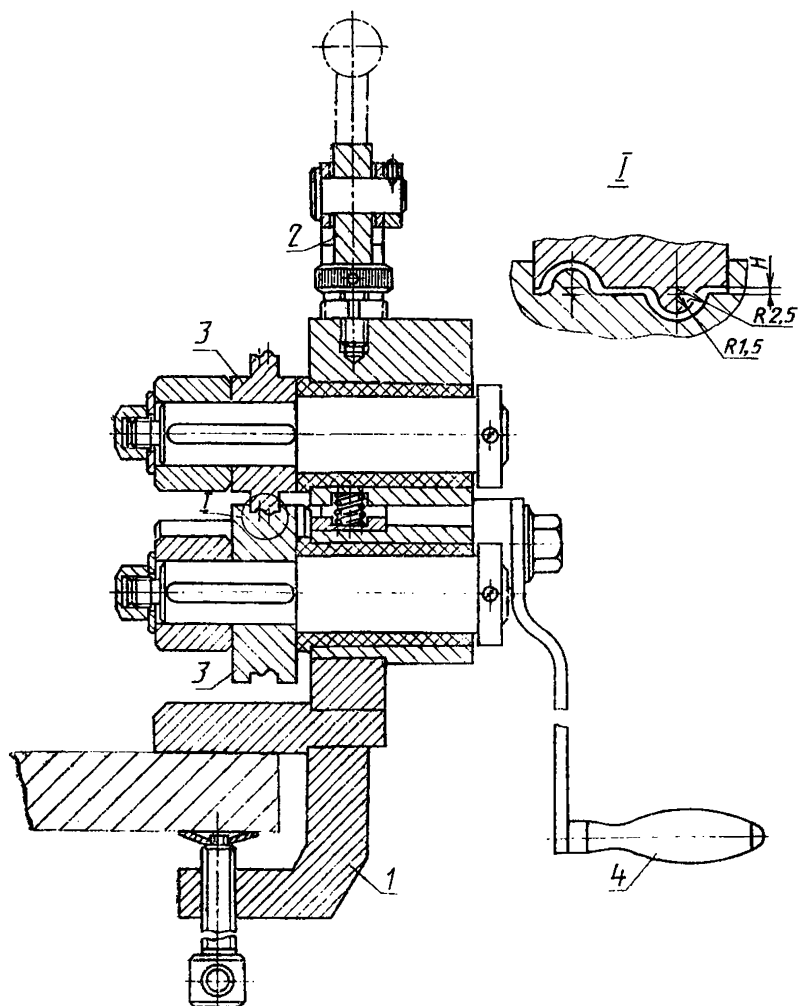
Черт. 1

1.3. Ролики для профилирования должны быть сменными.

1.4. Ширина рабочей части верхнего профилирующего ролика и ширина канавки нижнего профилирующего ролика должна соответствовать ширине испытываемого образца ленты.

1.5. Профиль рабочей поверхности роликов должен соответствовать приведенному на черт. 2.

(Продолжение см. с. 77)



1—корпус; 2—кулачок с рукояткой для перемещения верхнего ролика;  
3—сменные ролики (верхний и нижний профилирующие); 4—рабочая рукоятка

Черт. 2

Диаметр рабочей поверхности профилирующих роликов 63 мм верхнего и 60 мм нижнего.

1.6. Приспособление укомплектовывается парными наборами профилирующих роликов, обеспечивающих возможность проведения испытания на изгиб ленты для профильной брони всех размеров, предусмотренных сортаментом ГОСТ 3559—75.

(Продолжение см. с. 78)

**2. Порядок проведения испытания**

2.1. Для проведения испытания образец ленты закладывается между двумя профилирующими роликами, один конец которого заправляется в прорезь тянущей оправки диаметром 20 мм.

2.2. Верхний профилирующий ролик, закрепленный в верхнем подвижном ползуне, поворотом рукоятки с кулачком опускается на образец и прижимает его к нижнему профилирующему ролику.

2.3. Поворотом рабочей рукоятки образец ленты протягивается между профилирующими роликами, получается заданный профиль и навивается на оправку.

2.4. Образец ленты снимается с оправки и подвергается визуальному осмотру.

2.5. Лента считается выдержавшей испытание, если на поверхности и кромках испытуемого образца отсутствуют отслоение и растрескивание цинкового покрытия.

Допускается отслоение наплывов цинкового покрытия при условии сохранения сплошности основного покрытия».

**(ИУС № 2 1987 г.)**