

**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)

Таблица I

Толщина ленты	Предельные отклонения по тол- щине ленты групп и видов				Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине ленты групп и видов		
	A	БР I	БР II	A		A	БР I, БР II	A
	высшей категории		первой категории			высшей категории		первой категории
0,10	-0,04	-0,02	—	-0,04	10, 15, 20	-0,4	-1,0	-1,0

(Продолжение см. с. 73)

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине ленты групп и видов				Ширина 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, 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, 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, 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, 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  $+0,06$  мм для ленты группы А и  $+0,03$  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 АпрI—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 АпрII, 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 АпрI и АпрII».

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 АпрI и АпрII).

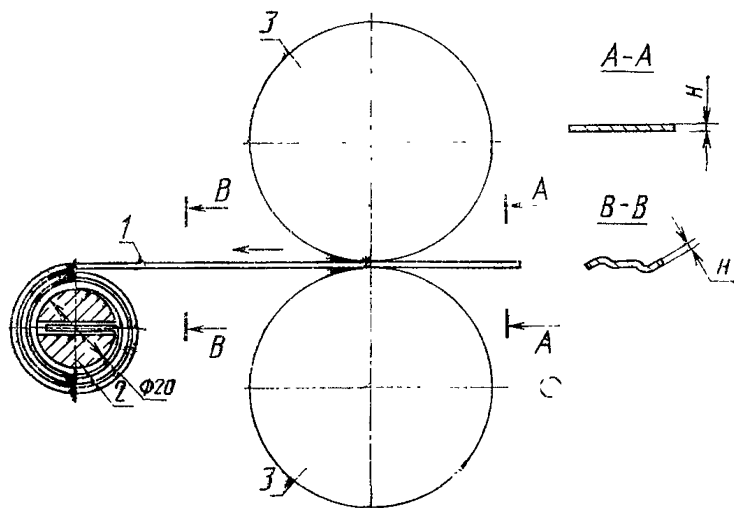
Проведение технологического испытания ленты на изгиб в профилирующих роликах предназначено для проверки прочности цинкового покрытия, то есть его способности выдерживать заданную пластическую деформацию.

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

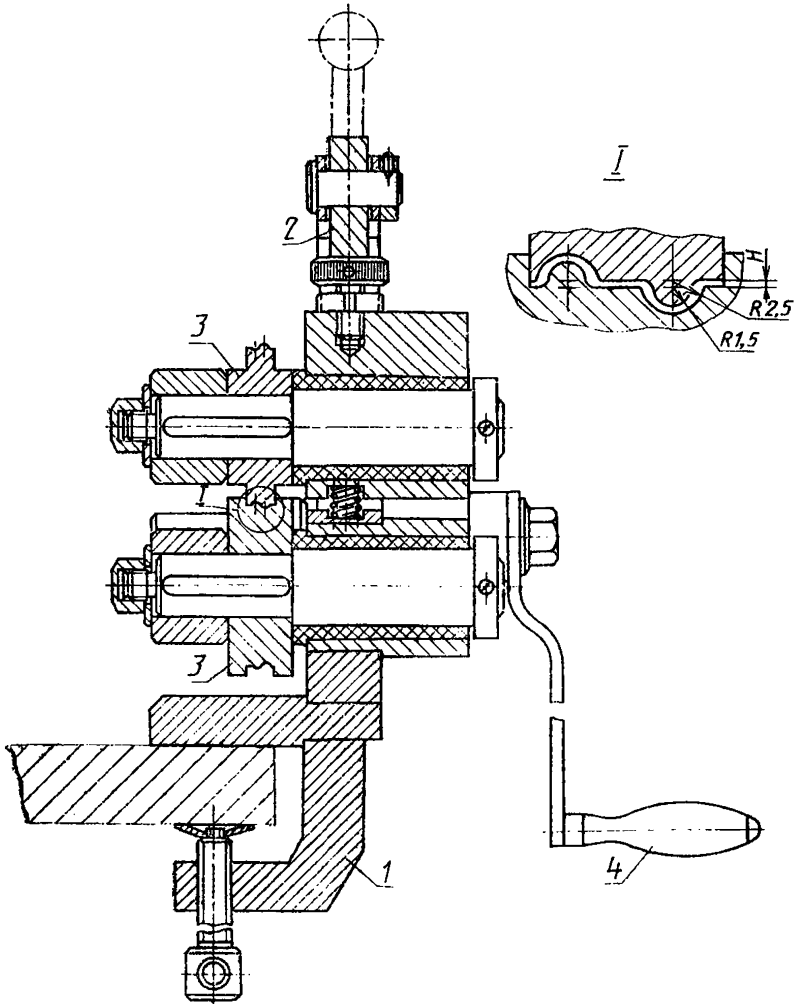
Черт. 1

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.)