

**Изменение № 4 ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.07.90 № 2108**

**Дата введения 01.01.91**

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.3 дополнить словами и абзацем: «По требованию потребителя должна изготавляться лента шириной 19 мм.

*(Продолжение см. с. 78)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 3560—73)*

По требованию потребителя лента толщиной 0,25—0,40 мм изгото-  
вляется из углеродистых сталей марок по ГОСТ 1050—88, ГОСТ 380—88,  
ГОСТ 16523—89 и другой нормативно-технической документации; предельными откло-  
нениями по ширине  $\pm 1$  мм».

Пункт 2.1. Заменить ссылки: ГОСТ 380—71 на ГОСТ 380—88, «ГОСТ  
16523—89 и другой нормативно-технической документации»; ГОСТ 1050—74 на  
ГОСТ 1050—88;

дополнить абзацем: «По согласованию изготовителя с потребителем лента  
изготавливается из углеродистых сталей марок по ГОСТ 1050—88, ГОСТ 380—88,  
ГОСТ 16523—89 и другой нормативно-технической документации».

Пункты 4.1—4.3 изложить в новой редакции: «4.1. Размеры ленты и вели-  
чина дефектов на кромках ленты должны проверяться микрометром (ГОСТ

*(Продолжение см. с. 79)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 3560—73)*

, ГОСТ 4381—87), штангенциркулем (ГОСТ 166—89) и другими средствами измерения соответствующей точности.

Измерение толщины ленты проводят на расстоянии не менее 10 мм от кромки, а ленты шириной менее 20 мм — в середине ее ширины.

4.2. Контроль качества поверхности и кромок проводят визуально на 2—5 витке рулона.

4.3. Испытание на растяжение проводится на образцах типа I или II по ГОСТ 11701—84.

Допускается испытание ленты шириной 20 мм и более проводить на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0=80$  мм и шириной  $b_0=20$  мм, а испытание ленты шириной менее 20 мм проводить на образцах шириной, равной ширине изготовленной ленты ( $b$ ) с начальной расчетной длиной образца  $l_0=4b$ .

Образцы для испытания вырезают вдоль направления прокатки».

Пункт 4.4. Заменить слова: «с точностью до 0,5 мм» на «по ГОСТ 427—75».

*(Продолжение см. с. 80)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 5'*

Пункт 5.2. Третий абзац изложить в новой редакции: «рулоны ук-<sup>4</sup>  
на деревянные или металлические поддоны в стопу массой до 1,25 т  
крепляют к поддону четырьмя металлическими лентами по ГОСТ 3560—75 или  
другой нормативно-технической документации»;

заменить ссылки: ГОСТ 21929—76 на ГОСТ 24597—81, ГОСТ 21650—76;  
ГОСТ 12328—77 на ОСТ 38.01436—87; ГОСТ 20799—75 на ГОСТ 20799—88;  
ГОСТ 8828—75 на ГОСТ 8828—89.

Пункт 5.3. Заменить значение: 150 мм на 250 мм.

Пункт 5.6. Первый абзац дополнить словами: «а при транспортировании  
железнодорожным транспортом — в соответствии с техническими условиями  
погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения  
СССР»;

третий абзац. Заменить слова: «на открытом подвижном составе» на «в от-  
крытых транспортных средствах».

Пункт 5.7 изложить в новой редакции: «5.7. Хранение ленты должно про-  
водиться в соответствии с условиями 2 ГОСТ 15150—69».

(ИУС № 10 1990 г.)