

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнарком Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 905—41*
	ПРЯЖА КАБЕЛЬНАЯ	
	Группа М71	

1. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Пряжа кабельная изготавливается из коротких лубяных волокон по методу короткого прядения и применяется в кабельной промышленности для внутреннего заполнения и в качестве защитных покровов при изготовлении кабелей.

II. КЛАССИФИКАЦИЯ

2. В зависимости от назначения кабельная пряжа изготавливается трех номеров: 0,3; 0,45 и 0,6. Помимо этого пряжа кабельная каждого из перечисленных номеров изготавливается двух видов:

- а) повышенная;
- б) обыкновенная.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. Пряжа кабельная должна соответствовать следующим техническим показателям:

№ п/п.	Номер пряжи (метрический)	Средн. крепость в кгс, не менее	Средн. крутка на 1 м, не более	Повышенная			Обыкновенная		
				Допускаемое отклонение среднего номера от номинала в %	Закостренность в %, не более	Неравномерность в %, по номеру	Допускаемое отклонение среднего номера от номинала в %	Закостренность в %, не более	Неравномерность в %, по номеру
1	0,3	17	55	±5,0	2,0	7,0	±9,0	4,0	10
2	0,45	13	65	±5,0	2,0	7,0	±9,0	4,0	10
3	0,6	9	75	±5,0	2,0	7,0	±9,0	4,0	10

Примечания:

1. Среднее арифметическое результатов 5 испытаний числа кручений пряжи на 1 м каждой крейцшпули, испытываемой согласно п. 19, не должно быть более указанного в таблице числа кручений.

Внесен Народным комиссариатом текстильной промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 27/VI 1941 г.	Срок введения 1/VIII 1941 г.
---	---	------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

2. Средняя крутка на 1 м более указанной допускается при наличии особого требования потребителя.

3. Уменьшение средней минимальной крепости пряжи при испытании ее согласно п. 17 более 10% против средней крепости не допускается.

4. Кондиционная влажность кабельной пряжи устанавливается 14%.

5. Пряжа кабельная должна быть перемотана на бумажные патроны в крейцшпули прецизионной плотной крестовой мотки.

6. Размер крейцшпуль:

Тип мотки	Высота в мм	Диаметр в мм	Допускаемые отклонения высоты и диаметра в %	Диаметр внутреннего отверстия в мм	Допускае- мые отклонения в мм
Прецизионный	175	190	± 5	22	± 1
	165	190	± 5	22	± 1

Примечание. При отсутствии на фабриках машин для прецизионной мотки допускается по согласованию с потребителем перемотка пряжи на обыкновенных машинах крестовой мотки на деревянные или бумажные патроны.

IV. РАЗБРАКОВКА

7. Грубая твердая костра в пряже повышенного вида не допускается. Характер костры, допускаемой в обыкновенной кабельной пряже, и характер мягкой костры, допускаемой в повышенной кабельной пряже, устанавливаются по эталонам, согласованным поставщиком пряжи с основным потребителем.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1942 г.).

8. Допускаются следующие внешние пороки:

а) узлы толщиной не более двух диаметров пряжи для всех номеров и видов кабельной пряжи в количестве одного на длине 600 м пряжи;

б) местные утолщения (грубые присучки, непроряды, шишки, почки) толщиной от 1,5 до 2,0 диаметров в количестве одного на длине 50 м пряжи повышенной;

в) местные утолщения (грубые присучки, непроряды, шишки, почки) толщиной от 2,5 до 3 диаметров в количестве одного на длине 50 м пряжи обыкновенной.

Примечание. Местные утолщения более 2,0 диаметров для пряжи повышенной и более 3 диаметров для пряжи обыкновенной не допускаются.

9. Крейцшпули должны иметь ровную торцовую поверхность.

Наличие спущенной пряжи на торцах крейцшпули и несвязанных концов пряжи не допускается. Соединение концов пряжи должно производиться ткацким узлом.

10. Пряжа кабельная, не удовлетворяющая хотя бы одному из показателей п. 3 разд. III «Технические условия» или разд. IV «Разбраковка», считается браком.

V. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Внешним осмотром отдельных упакованных мест определяют качество упаковки и маркировки.

12. Из каждой партии пряжи для внешнего осмотра крейцшпульты и производства лабораторных испытаний отбирают 10% общего числа мест контролируемой партии, но не менее пяти.

Примечание. Партией пряжи считают количество кабельной пряжи весом нетто не более 4000 кг.

13. Для производства лабораторных испытаний пряжи на предмет определения номера крепости, крутки, количества и характера внешних пороков и заостренности пряжи, из каждого отобранного места берут по одной крейцшпульте; при наличии партии пряжи весом менее 4000 кг (100 мест) общее количество крейцшпульт должно быть 10.

14. Для определения влажности пряжи отбирают от 10 крейцшпульт дополнительно 2 пробы, весом по 200 г каждая, и взвешивают немедленно после отбора.

VI. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

15. Отобранные пробы перед испытанием выдерживают в течение 24 ч в условиях относительной влажности воздуха 60—70% и температуры воздуха 15—25°C.

16. Номер пряжи определяют с точностью до 0,01 взвешиванием на квадранте или на технических весах отмотанного с каждой крейцшпульта мотка пряжи длиной 50 м. Среднее арифметическое результатов всех испытаний составляет средний номер пряжи.

17. Крепость пряжи определяют разрывом одиночной нити на динамометре при зажимной длине 500 мм; скорость движения нижнего зажима 100—120 мм в минуту. С каждой отобранной крейцшпульта производят по 5 разрывов с пропусками между разрывами по 10 м.

Среднее арифметическое результатов всех испытаний составляет среднюю крепость пряжи данной партии.

18. Процент неровноты пряжи по номеру вычисляют по формуле Зоммера:

$$H = \frac{2(M_{cp} - M_{мин}) \cdot l_{мин} \cdot 100}{M_{cp} \cdot l}$$

где:

H — неровнота пряжи по номеру в %.

M_{cp} — среднее арифметическое всех результатов испытаний,

$M_{\text{мин}}$ — среднее арифметическое всех результатов испытаний, меньших $M_{\text{ср}}$,

$P_{\text{мин}}$ — число испытаний, меньших $M_{\text{ср}}$,

P — общее число испытаний.

19. Число кручений пряжи определяют путем раскручивания на круткоммере при зажимной длине 25 см по 5 отрезков пряжи, взятых с каждой из 10 крейцшпульт.

Среднее арифметическое измерений числа кручений пряжи каждой крейцшпули, умноженное на 4, составляет число кручений пряжи на 1 м данной крейцшпули.

20. Закостренность пряжи определяют двумя повторными испытаниями путем выделения костры из пяти полуметровых отрезков пряжи для каждого испытания, взятых с разных крейцшпульт, и вычисляют по формуле:

$$Z = \frac{P_1}{P_2 - P_1} \cdot 100,$$

где:

Z — закостренность пряжи в %,

P_1 — вес костры в 2,5 м пряжи в г,

P_2 — общий вес в г.

Среднее арифметическое результатов двух испытаний составляет закостренность пряжи.

21. Влажность пряжи определяют путем кондиционирования отобранных образцов и вычисляют по формуле:

$$Вл = \frac{(a - b)}{b} \cdot 100,$$

где:

$Вл$ — влажность пряжи в %.

a — вес пряжи до высушивания в г,

b — вес пряжи после высушивания в г.

22. Определение диаметра пряжи производят по формуле:

$$d = \sqrt{\frac{2,32}{N}},$$

где:

d — диаметр пряжи в мм,

N — номер пряжи,

2,32 — постоянное число.

Количество внешних пороков определяют путем подсчета числа их в десяти мотках, длиной по 50 м каждый, намотанных с отобранных для испытания крейцшпульт.

23. Число узлов и характер их согласно п. 8а, а также вязка узлов согласно п. 9, являются гарантийными, и производство испы-

таний партии пряжи по данным показателям для потребителя не является обязательным.

ВИИ. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ПАСПОРТИЗАЦИЯ

24. Пряжу в крейцшпулях упаковывают в дерюжку. Количество крейцшпуль в одном упакованном месте — 12.

25. Смешивание в одном упакованном месте и в одной партии пряжи различных номеров и видов не допускается.

26. Внутри каждого места вкладывают ярлык, на котором указывают:

- а) наименование фабрики-изготовителя,
- б) номер и вид пряжи,
- в) номер настоящего стандарта,
- г) дату изготовления,
- д) вес — нетто, кг,
- е) номер упаковщика,
- ж) штамп ОТК фабрики.

27. К каждому упакованному месту подвешивают бирку с теми же показателями.

28. Каждую отправляемую партию сопровождают паспортом, в котором указывают:

- а) номер паспорта,
- б) адрес фабрики-изготовителя,
- в) номер и вид пряжи,
- г) номер настоящего стандарта,
- д) вес партии, кг,
- е) количество мест,
- ж) дату выдачи паспорта,
- з) подпись начальника ОТК фабрики-изготовителя.