



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н И Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ШНУРЫ И КАНАТИКИ ЛЬНЯНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1765—89

Издание официальное

Б3 9—89/672

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ШНУРЫ И КАНАТИКИ ЛЬНЯНЫЕ

Технические условия

Linen cords and ropes.
Specifications**ГОСТ****1765—89**

ОКП 81 2243, 81 2223

Срок действия	с 01.01.91
	до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на льняные кручёные шнуры и канатики специального назначения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Льняные кручёные шнуры и канатики должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Шнуры диаметрами 1,5 и 2,0 мм изготавливают лощеными и нелощеными из льняных вареных ниток линейной плотностью 60 текс×4 по нормативно-технической документации.

Шнуры диаметром 4 мм и канатики изготавливают из льняных сировых или вареных ниток линейной плотностью 105 текс×6, или из льняных сировых ниток линейной плотностью 130 текс×5, или их смесей по ГОСТ 14961.

По требованию потребителя шнуры и канатики могут быть изготовлены из ниток, подвергнутых биостойкой отделке.

1.2.2. Шнуры диаметром 1,5 мм изготавливают путем скручивания двух прядей в направлении Z.

Шнуры диаметром 2,0 мм, 4,0 мм и канатики изготавливают путем скручивания трех прядей в направлении Z.

Пряди для шнуро́в диаметра́ми 1,5 и 2,0 мм и канатиков скручи́вают из каболо́к в направлении S; пряди для шнуро́в диаметра́м 4,0 мм изготавливают из нито́к скручи́ванием в направлении S.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

(C) Издательство стандартов, 1989

Каболки скручивают из ниток в направлении *Z*.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменение направления кручения шнуров и канатиков и составляющих их элементов.

1.2.3. В зависимости от физико-механических показателей шнуры и канатики подразделяют на группы: А, Б, В.

1.2.4. Шнуры и канатики по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Коэффициент вариации по разрывной нагрузке для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм должен быть, %, не более:

для лощеных шнуров:

10 — диаметром 1,5 мм.

9 — диаметром 2,0 мм,

для нелощеных шнуров:

13 — диаметром 1,5 мм,

12 — диаметром 2,0 мм.

1.2.5. Массовая доля закрепленных соединений в шнурах диаметрами 1,5 и 2,0 мм с биостойкой отделкой должна быть, %:

салциланилид — не менее 0,45;

меди — 0,5—0,8.

Массовая доля закрепленных соединений в шнурах диаметром 4,0 мм и канатиках с биостойкой отделкой — по ГОСТ 14961.

1.2.6. Шнуры и канатики должны иметь равномерную крутку по всей длине.

1.2.7. Для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм не допускаются пропуски ниток в шнуре и более одного узла на длине 300 м.

В шнурах диаметром 4 мм и канатиках диаметром 6 мм допускается сращивание прядей. В шнурах диаметром 4 мм и канатиках не допускаются связанные пряди.

1.2.8. Шнуры и канатики не должны иметь масляных пятен и следов ржавчины.

1.2.9. Нормированная влажность шнуров и канатиков должна быть 10%.

1.2.10. Длина шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм в мотке — 300 м. Допускаемое отклонение по длине $\pm 1\%$. Длина одного конца шнура диаметром 4 мм и канатиков — не менее 200 м.

1.2.11. Шнуры и канатики группы А должны иметь внутри прядей две цветные нитки, шнуры и канатики группы Б — одну цветную нитку. Цвет ниток устанавливает Министерство легкой промышленности СССР.

Примеры условных обозначений:

Шнур диаметром 1,5 мм, линейной плотностью 1,69 ктекс с биостойкой отделкой, лощеный, группы Б по ГОСТ 1765—89:

Шнур 1,5 мм 1,69 ктекс. БС Л Б ГОСТ 1765—89

Наимено- вание изделия	Ориенти- ровочный диаметр, мм	Номи- нальная линейная плотность изделия, ктекс	Допускаемое отклонение по линейной плотности, %, не более			Число кабо- лок в приди	Число пря- дей в изде- лии	Число витков на 1 м, не более	Разрывная нагрузка изделия, дан (КГС), не менее		
			группа А	группа Б	группа В				группа А	группа Б	группа В
Шнур	1,5	1,69	±5	±5	—	2	3	154	27,4(28)	25,9(26,5)	—
Шнур	2,0	2,53	±5	±5	—	3	3	127	41,2(42)	39,2(40)	
Шнур	4,0	9,5	±5	±8	±8	—	3	196	—	127(130)	118(120)
Канатик	6,0	23,0	±5	±8	±8	9	3	153	333(340)	314(320)	284(290)
Канатик	8,0	43,0	±5	±8	±8	12	4	143	529(540)	490(500)	441(450)
Канатик	10,0	63,0	±5	±8	±8	12	4	113	764(780)	686(700)	627(640)
Канатик	12,0	89,5	±5	±8	±8	12	4	92	980(1000)	911(930)	833(850)
Канатик	14,0	127,0	±5	±8	±8	12	4	83	1274(1300)	1127(1150)	1029(1050)

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается для нелощеных шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм снижение норм по разрывной нагрузке не более чем на 10%, по линейной плотности не более чем на 5%.

2. Коды ОКП и артикулы приведены в приложении.

Канатик диаметром 8 мм, линейной плотностью 43 ктекс, группы Б по ГОСТ 1765—89, артикул 3110:

Канатик 8 мм 43 ктекс Б ГОСТ 1765—89 арт. 3110

1.3. Маркировка и упаковка — по ГОСТ 27628 со следующим дополнением: шнуры диаметрами 1,5 и 2,0 мм в мотках упаковывают в кипы.

2. ПРИЕМКА

2.1. Шнуры и канатики принимают партиями. Партией считают количество шнуря или канатика одного наименования, линейной плотности, группы, вида отделки, оформленное одним документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака; наименования изделия, линейной плотности и группы, вида отделки;

кондиционной массы нетто партии, кг;

результатов испытаний;

количества упаковочных единиц;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта.

2.2. Шнуры и канатики принимают по количеству по кондиционной массе по ГОСТ 6611.0.

2.3. Для контроля качества упаковки и маркировки подвергают 100% продукции.

2.4. Для контроля качества шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм по физико-механическим и химическим показателям и влажности от партии отбирается пять упаковочных единиц при массе партии до 1000 кг, десять упаковочных единиц — при массе партии свыше 1000 кг.

Для контроля качества шнуров диаметром 4 мм и канатиков по физико-механическим и химическим показателям и влажности от партии, при объеме до 30 упаковочных единиц, отбирают не менее 5 упаковочных единиц. Если объем партии больше, то от каждой десяти упаковочных единиц отбирают дополнительно по одной упаковочной единице.

Если в партии 5 и менее упаковочных единиц, контролю подлежат все упаковочные единицы.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве упаковочных единиц, отобранных из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб по ГОСТ 25552 для изделий первой и второй групп со следующим изменением: для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм от каждой упаковочной отобранный единицы, по п. 2.4 отбирают по две точечные пробы; длина удаляемого конца должна быть не менее 2 мм.

Для определения фактической влажности шнуров и канатиков от упаковочных единиц, отобранных по п. 2.4, отбирают пробу общей массой 100—250 г и взвешивают с погрешностью не более 1,0 г.

3.2. Линейную плотность, разрывную нагрузку, параметры кручения шнуров и канатиков определяют по ГОСТ 25552 для изделий первой и второй групп со следующим изменением: для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм предварительная нагрузка шнура на разрывной машине устанавливается из расчета 0,1 сН/текс, округленная с точностью до десяти; для шнуров диаметром 4 мм и канатиков диаметром 6 мм линейная плотность определяется под натяжением: для изделий второй группы число витков определяют на участках, отстоящих от конца изделия не менее чем на 5 м.

3.3. Влажность шнуров и канатиков определяют по ГОСТ 6611.4.

3.4. Массовую долю закрепленных соединений определяют по ГОСТ 25617.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27698.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие шнуров и канатиков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения шнуров и канатиков — 1 год с момента изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Номер артикула по прейскуранту № 43—09 (изд. 1980 г.)
и соответствующий ему код ОКП

Ориентиро- вочный диаметр, мм	Группа А		Группа Б		Группа В	
	Артикул	Код ОКП	Артикул	Код ОКП	Артикул	Код ОКП
Шнурсы						
1,5	—	—	—	81 2243 0301	—	—
2,0	—	—	—	81 2243 0302	—	—
4,0	—	—	3101	81 2243 0101	3102	81 2243 0201
Канатики						
6,0	3103	81 2223 0303	3109	81 2223 0103	3115	81 2223 0203
8,0	3104	81 2223 0304	3110	81 2223 0104	3116	81 2223 0204
10,0	3105	81 2223 0305	3111	81 2223 0105	3117	81 2223 0205
12,0	3106	81 2223 0306	3112	81 2223 0106	3118	81 2223 0206
14,0	3107	81 2223 0307	3113	81 2223 0107	3119	81 2223 0207

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. И. Ходырев, канд. техн. наук; С. А. Кочаров, канд. техн. наук; А. Я. Барчукова, канд. техн. наук; Н. Е. Гнездилов, канд. техн. наук; Л. В. Карагодина, канд. техн. наук; А. Ш. Гликман, Г. В. Кожаринова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.09.89 № 2774

**3. Срок первой проверки — 1994 г.
Периодичность проверки — 5 лет**

4. ВЗАМЕН ГОСТ 1765—70, ОСТ 17—880—82

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 6611.0—73	2.2
ГССТ 6611.4—73	3.3
ГОСТ 14961—85	1.2.1, 1.2.5
ГОСТ 25552—82	3.1, 3.2
ГОСТ 25617—83	3.4
ГОСТ 27628—88	1.3., разд. 4

Редактор *Р. Г. Говердовская*

Технический редактор *Л. А. Никитина*

Корректор *А. Л. Балыкова*

Сдано в наб. 11.10.89 Подп. в печ. 29.11.89 0,5 усл. печ. л., 0,5 усл. кр.-отт. 0,41 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 к.

Сдана «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., б. Зак. 1139