

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

ЛЕНТЫ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ ЗАЩИТНОГО ЦВЕТА

Технические условия

Дата введения 2002-10-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ленты хлопчатобумажные защитного цвета, в дальнейшем ленты, вырабатываемые на лентоткацких станках.

Ленты применяются для технических, специальных целей и госзаказа.

Отраслевой стандарт устанавливает технические требования по изготовлению лент.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 1.4-93 Стандарты отраслей, стандарты предприятий, стандарты научно-технических, инженерных обществ и других общественных организаций. Общие положения.

ГОСТ 1.5-92 Общие требования к построению, изложению, оформлению и содержанию стандартов.

ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия.

ГОСТ 6904-83 Пряжа хлопчатобумажная суровая крученная для ткацкого производства. Технические требования

ГОСТ 7000-80 Материалы текстильные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 7730-89 Пленка целлюлозная. Технические условия.

ГОСТ 7933-89 Картон для потребительской тары. Технические условия.

ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия.

ГОСТ 9733.0-83 Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям.

ГОСТ 9733.5-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде.

ГОСТ 9733.27-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению.

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические требования.

ГОСТ 11600-75 Бумага для упаковки текстильных материалов и изделий. Технические условия.

ГОСТ 12301-81 Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия.

ГОСТ 12302-83 Пакеты из полимерных и комбинированных материалов. Общие технические условия.

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов.

ГОСТ 16218.0-93 Изделия текстильно-галантерейные. Правила приемки и методы отбора проб.

ГОСТ 16218.1-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров.

ГОСТ 16218.2-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности и массы.

ГОСТ 16218.4-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения плотности.

ГОСТ 16218.5-93 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении.

ГОСТ 19411-88 Изделия текстильно-галантерейные тканые, плетеные, вязаные, витые, метражные и штучные. Маркировка и первичная упаковка.

ГОСТ 25617-83 Ткани и изделия льняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний.

ОСТ 17-360-85 Пряжа хлопчатобумажная и смешанная крученая для текстильно-галантерейного производства. Технические условия.

ОСТ 17-362-85 Пряжа хлопчатобумажная и смешанная суровая кардная одиночная с пневмомеханических прядильных машин. Технические условия.

3 Технические требования

3.1 Характеристики

3.1.1 Ленты должны выработываться в соответствии с требованиями настоящего отраслевого стандарта, технологических режимов и образцами (эталоны), согласованными и утвержденными в установленном порядке.

Примечание. Порядок согласования и утверждения образцов (эталонов) разрабатывает и утверждает предприятие-изготовитель продукции.

3.1.2 Утвержденные образцы (эталоны) должны храниться на предприятии – изготовителе и предъявляться по первому требованию потребителя.

3.1.3 Ленты выработываются на челночных и бесчелночных лентоткацких станках из суровой хлопчатобумажной пряжи с последующим крашением в защитные цвета (хаки, оливковый и другие). По согласованию с потребителями ленты могут выпускаться обработанными биостойкой бактерицидной (П), биостойкой фунгицидно-бактерицидной (ПП) и водоотталкивающей пропитками (ПВ) или суровыми (С).

3.1.4 Крашенные ленты по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям таблицы 1, пропитанные ленты – требованиям таблицы 2.

3.1.5 Сырье, применяемое для выработки лент, должно соответствовать требованиям ГОСТ 6904, ОСТ 17-360, ОСТ 17-362 и другой действующей нормативной и технической документации.

3.1.6 Нормы устойчивости окраски окрашенных лент к воздействиям дистиллированной воды, должны быть не менее 4-х баллов, к сухому трению не менее трех баллов.

3.1.7 Устойчивость окраски пропитанных лент к воздействиям дистиллированной воды и сухому трению должна быть не менее трех баллов.

3.1.8 Пропитанные ленты по физико-химическим показателям должны соответствовать требованиям таблицы 3.

3.1.9 Ленты изготавливаются без разделения на сорта.

3.1.10 По порокам внешнего вида ленты должны соответствовать требованиям таблицы 4.

3.1.11 Суммарное количество различных по наименованию пороков на условную длину 10 м не должно быть более трех из числа перечисленных в таблице 4.

1. *подорожнік* *еннеліорді* *1*

Но- мер зап част	Условное обозначение	Ширина, мм		номинальная толщина, мм	Разрывная нагрузка по основе, не менее	Разрыв напряж ение, не менее	Число нитей в ленте, не менее	Структура пряжи, текст		Линейная плотность, г/м			Перенос лент
										номинальная толщина, мм	предела отклонения	предела отклонения	
		основы	утка	основы	утка	основы	утка	основы	утка				
11	ЛХХ-40-130-64 для чехлов	40	±1	130	1274,86	10	246	13x2	25x2	18,5x2	17,1	± 0,9	комбинированное
12	ЛХХ-50-140	50	±2	140	1372,93	-	180	8	50x2	50x2	22,8	± 1,1	комбинированное
13	ЛХХ-50-140-64	50	±2	140	1372,93	-	180 или 360	8x2	50x2 или 25x2	25x2	22,8	± 1,1	комбинированное
14	ЛХХ-25-83-64	25	±1	70	686	7	148	14x2±1x 2	25x2xp	25x2xp	12,2	± 10,6	2/2 сержа
15	ЛХХ-25-40	25	±1	50	490,5	11	90	9x2±1x2	25x2	25x2	8,0	± 0,4	сержа роман
16	ЛХХ-25-40	25	±1	40	392,4	10	90	9x2±1x2	25x2	25x2	7,7	± 0,4	сержа роман

Но- мер зап част ки	Основное обозначение	Ширина, мм	Номи- наль- ное преде- льное откло- нение	кpc	H	Разрывная нагрузка по основе, не менее	Разрыв ное удлине- ние при растяж- ении, не менее %,	Число нитей в ленте, не менее	основы утка по всей ширине 1,0 см	основы	утка	Линия плот- ности, г/м, не бо- лее	Пере- плет ные
10	ЛХХЛ-40-130-64 для чехлов	40	+1 -2	130	1274,86	8,0		246	13х2	25х2	18,5х2	18,5 комби ниров анное	комби ниров анное
11	ЛХХЛ-50-140	50	+1 -2	140	1372,93	-		180	8х2	50х2	50х2	24,6 саржа 2/2	комби ниров анное
12	ЛХХЛ-50-140-64	50	+1 -2	140	1372,93	-		180 или 360	8х2	50х2	25х2	24,6 комби ниров анное	комби ниров анное
13	ЛХХЛБ-50-140	50	+2 -2	140	1372,93	-		180	8	50х2	50х2	23,6 саржа 2/2	комби ниров анное
14	ЛХХЛБ-50-140-64	50	+2 -2	140	1372,93	-		180 или 360	8х2	50х2	25х2	23,6 комби ниров анное	комби ниров анное

Продолжение таблицы 2

1	ЛХХЛ-20-27	20	+1 -2	27	264,78	5		76	18	25х2	15,4х2	5,6 саржа 2/2	то же
2	ЛХХЛ-20-27-64	20	+1 -2	27	264,78	6		76	13х2	25х2	15,4х2	6,4	то же
3	ЛХХЛ-25-83	25	+1 -2	83	813,95	8		150	13	25х2	18,5х2х2К0	12,0	-/-
4	ЛХХЛ-25-83-64	25	+1 -2	83	813,95	8		150	13х2	25х2	18,5х2	12,0 комби ниров анное	комби ниров анное
5	ЛХХЛ-25-75	25	+1 -2	75	735,5	-		90	8	50х2	50х2	12,5 саржа 2/2	комби ниров анное
6	ЛХХЛ-25-75-64	25	+1 -2	75	735,5	-		90	8х2	50х2	25х2	12,5 комби ниров анное	комби ниров анное
7	ЛХХЛ-40-140	40	+1 -2	140	1372,93	10		246	13	25х2	18,5х2х2К0	19,0 саржа 2/2	комби ниров анное
8	ЛХХЛ-40-140-64 для ранцев	40	+1 -2	140	1372,93	10		246	13х2	25х2	18,5х2	19,0 комби ниров анное	комби ниров анное
9	ЛХХЛ-40-130 для чехлов	40	+1 -2	130	1274,86	8,0		246	13	25х2	18,5х2х2К0	18,5 саржа 2/2	комби ниров анное

Таблица 2 Параметры пропитанных лент

Примечания к таблице 1 и таблице 2

В таблицах указаны следующие условные обозначения и сокращения:

1. Для лент:

- ЛХХ - лента хлопчатобумажная защитного цвета (хаки);
- ЛХХП - лента хлопчатобумажная защитного цвета с биостойкой бактерицидной пропиткой;
- ЛХХПП - лента хлопчатобумажная защитного цвета с биостойкой фунгицидно-бактерицидной пропиткой;
- ЛХХПВ - лента хлопчатобумажная защитного цвета с водоотталкивающей пропиткой.

В случае окраски лент в другой защитный цвет, например «оливковый» к условному обозначению добавить первые буквы цвета «О» (ЛХО - лента хлопчатобумажная защитного цвета оливкового цвета);

ЛХС - лента хлопчатобумажная суровая.

Допускается изменение окраски цвета лент в соответствии с утвержденной вилкой цветов.

2. Для пряжи:

- х/б - хлопчатобумажная пряжа;
 - К0 - нулевая крутка;
 - бч - заправки на бесчелночном лентоткацком станке;
 - П - биостойкая бактерицидная пропитка;
 - ПП - биостойкая фунгицидно-бактерицидная пропитка;
 - ПВ - водоотталкивающая пропитка;
 - кр. - пряжа, окрашенная в массе (заправка 4*);
- Ленты, не имеющие в условном обозначении дополнительных буквенных обозначений, изготовлены на челночных лентоткацких станках.

3. Цифровые обозначения:

- а) первые две цифры - ширина ленты в мм;
 - б) следующие две цифры - разрывная нагрузка в кгс.
4. Плюссовые допуски по числу нитей основы и утка не ограничиваются.
5. По согласованию с потребителем в основе и утке допускается замена хлопчатобумажной пряжи одной линейной плотности на хлопчатобумажную пряжу другой линейной плотности.

Таблица 3 Физико-химические показатели пропитанных лент.

Наименование показателя	Количество закрепленных химических компонентов в ленте
свободные кислоты и щелочи	не допускаются
свободные соединения меди и хрома в виде солей сильных кислот, обнаруживаемых в холодной вытяжке	не допускаются
свободные дубильные вещества при горячей водной вытяжке	допускаются следы
нейтральные соли серной кислоты в пересчете на SO_3 , %, не более	0,15
закрепленные соли меди в пересчете на Cu , %, не менее	0,15
закрепленные соли хрома в пересчете на Cr_2O_3 , %, не менее	0,05
закрепленный салициланид, % не менее	0,2
массовая доля нафтената меди в пересчете на Cu , %	0,25-0,50

Примечания:

1. Количество закрепленных химических компонентов берется в процентах от массы абсолютно сухой ленты;

2. Допускается изменение цвета и разнооттеночности ленты после пропитки по утвержденным образцам.

Таблица 4 Пороки внешнего вида

Наименование порока	Размер одного порока,	Допускаемое число пороков на 10м
полоса по основе (отсутствующая нить, близна в одну нить, слабина); в две нити	до 30,0см до 10см	1,0 1,0
полоса поперек ленты (недося, забоина, пересечка утка, затаски по утку)	в одну-две нити на всю ширину ленты	2

продолжение таблицы 4

Наименование порока	Размер одного порока	Допускаемое число пороков на 10 м
подплетины, поднырки	до 0,5 см	1
узлы по основе и утку, зароботанные в ленте	в одном месте	3
нарушение кромки (затяжка утком)	на глубину 1,0 мм	2
зубчатая и неровная кромка	до 200,0 мм	3
утолщения отдельных нитей основы и утка		2
кривизна на 1,0 м ленты	2,0 см	-

3.1.12 Пороки внешнего вида, не предусмотренные в таблице 4, приравнивают к аналогичным.

3.1.13. Допускается разнооттеночность сырьевого происхождения в соответствии с образцом.

3.1.14 Кривизна лент определяется при постановке продукции на производство или при внесении изменений в технологические режимы.

3.1.15 При изменении длины ленты число пороков внешнего вида соответственно пересчитывается.

3.1.16 Пороки, превышающие размеры, указанные в таблице 4, а также дыры в лентах, подлежат вырезу.

3.2 Маркировка

3.2.1 Маркировка готовых лент должна соответствовать требованиям ГОСТ 19411 и должна включать требования, наносимые на ярлык со следующим добавлением: реквизит «товарный знак» заполняется (указывается) при его наличии. Ярлык прикрепляется или вкладывается к каждой пачке.

3.2.2 Нанесение реквизитов на ярлыки производят типографским, электрографическим или иным способом. Реквизиты должны быть четкими, разборчивыми и несмываемыми.

3.2.3 По согласованию с потребителем допускается изменять вид маркировки.

3.2.4 Маркировка при транспортировании должна соответствовать требованиям ГОСТ 7000.

3.2.5 Маркировка транспортной тары должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192.

3.3 Упаковка

3.3.1 Первичная упаковка готовых лент должна соответствовать требованиям ГОСТ 19411 со следующим добавлением:

Ленты должны упаковываться и комплектоваться в соответствии с требованиями таблицы 5.

Таблица 5 Упаковывание и комплектация лент.

Условное обозначение лент	Вид намотки	Длина ленты в мотке или рулоне, м, не менее	Наименьшая длина отрезка в мотке или рулоне, м, не менее	Допускаемое количество отрезков в мотке или рулоне, м
ЛХХ-20-27	рулон	100,0	4,0	6,0
ЛХХ-40-140	рулон	100,0	4,0	6,0
ЛХХ-25-83	рулон или моток	50-100	4,0	3,0-6,0

Примечание:

При увеличении длины мотка или рулона количество отрезков соответственно пересчитывается.

3.3.2 Ленты, кроме указанных в таблице 4, наматывают в рулоны или мотки длиной не менее 50 м, состоящие не более чем из трех отрезков. Длина наименьшего отрезка должна быть не менее 4-х м.

Поставка лент по согласованию с потребителями производится в рулонах или мотках.

Рулоны перевязывают через отверстие в центре по радиусу, а наружный конец направляют под верхний слой рулона.

3.3.3 Пять-десять рулонов или мотков комплектуют в пачки. Пачки, составленные из рулонов, перевязывают через отверстия в центре по радиусу; составленные из мотков – в двух местах.

3.3.4 Для перевязки пачек используют различные обвязочные материалы (шлагет, тесьму, ленту, шнур и другие материалы, в том числе отходы собственного производства).

Концы распускающихся плетеных и вязаных шнуров должны быть завязаны узлом, а из химических волокон (пряжи) - оплавлены.

3.3.5 Материалы, применяемые для упаковки готовой продукции, должны соответствовать требованиям действующей нормативной и технической документации.

Упаковочная ткань	- ГОСТ 5530
Картон коробочный	- ГОСТ 7933
Пленка полиэтиленовая	- ГОСТ 10354
Пакеты полиэтиленовые	- ГОСТ 12302
Бумага	- ГОСТ 8273
Пленка целлюлозная	ГОСТ 11600 (кроме марок Д и Ж)
Примечания:	- ГОСТ 7730

1. Указанные ссылки действуют в случае использования конк-ретных упаковочных материалов.

2. Допускается упаковывать группу пачек в мешки по дейст-вующей технической документации.

3. Допускается не упаковывать ленты, поступающие на промыш-ленную переработку

3.3.6 По согласованию с потребителями изготовитель имеет право изменять вид упаковки, намотки, длину ленты в рулоне (мотке), количество разрезов в рулоне (мотке), наименьшую длину в рулоне (мотке), общую длину намотки в пачке.

3.3.7 Упаковка готовых лент при транспортировании должна со-ответствовать требованиям ГОСТ 7000.

4. Правила приемки

4.1 Правила приемки готовой продукции должны соответствовать ГОСТ 16218.0 со следующим дополнением: каждая партия лент долж-на сопровождаться заверенным документом установленной формы, удостоверяющим качество продукции с указанием наименования пред-приятия-изготовителя; наименование продукции и обозначение стан-дарт; номер пачки, партии; результаты лабораторных испытаний каж-дой пачки.

4.2 Определение качества лент по внешнему виду проводят пу-тем их осмотра с двух сторон на разбраковочном столе или браковоч-ной машине. В спорных случаях осмотр лент производят при естест-венном освещении.

5. Методы контроля

5.1 Для контрольной проверки качества готовых лент на соот-ветствие требованиям отраслевого стандарта применяются правила отбора проб и методы испытаний, установленные следующими стан-дартами:

5.2 Отбор образцов и проб	- ГОСТ 16218.0
5.3 Определение линейных размеров	- ГОСТ 16218.1

Примечания:

1. Определение линейных размеров и кривизны лент в рулонах и мотках производят в пяти местах, но не ближе 50 см от концов ленты. За показатель ширины и кривизны ленты в рулоне или мотке принима-ют среднее арифметическое результатов пяти измерений, при этом в каждом из пяти измерений ширина и кривизна ленты не должна выхо-дить за пределы допусков.

Кривизна лент определяется при постановке продукции на про-изводство или изменениях в технологических процессах производства лент.

2. Допускается измерять толщину ленты при помощи микромет-ра по ГОСТ 6507 типа МК - 0-25 с ценою деления 0,01 мм. Допускается для измерения толщины ленты применять толщиномер, обеспечиваю-щий аналогичные с микрометром результаты измерения. При измере-нии толщины ленты ее располагают параллельно измерительным плоскостям микрометра. Барабан микрометра вращают за трещетку плавно, без рывков до первого щелчка. Для удобства измерения до-пускается закреплять микрометр на жесткой подставке.

5.4 Определение линейной плотности	- ГОСТ 16218.2
------------------------------------	----------------

5.5 Определение плотности	- ГОСТ 16218.4
---------------------------	----------------

5.6 Определение разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении	- ГОСТ 16218.5
--	----------------

Примечание:

За фактический показатель разрывной нагрузки и разрывного удлинения лент при растяжении с челночных станков должен прини-маться результат каждого испытания.

5.7 Определение состава сырья и содержания химических компонентов	- ГОСТ 25617
---	--------------

5.8 Определение устойчивости окраски лент к воздействиям:	- ГОСТ 9733.0
---	---------------

а) дистиллированной воды	- ГОСТ 9733.5
--------------------------	---------------

б) трения	- ГОСТ 9733.27
-----------	----------------

5.9 Оценка качества пропиток по утвержденному технологи-ческому процессу.

6. Требования безопасности

6.1 Ленты хлопчатобумажные защитного цвета не выделяют в окружающую среду токсических веществ и не оказывают вредного воздействия на организм человека при непосредственном контакте.

6.2 Производство лент не требует дополнительных мер предосторожности. По ГОСТ 12.1.007 ленты могут быть отнесены к четвертому классу опасности.

6.3 При производстве лент могут применяться красители, замаскиватели различных видов по действующей нормативной документации, согласованной с органами Госстанднадзора.

6.4 При организации процесса пропитки лент должны соблюдаться требования, установленные соответствующими стандартами ССБТ, СанПиН к рабочей зоне и технике безопасности.

Рабочая зона пропитки должна быть оснащена приточно-вытяжной вентиляцией, работающий должен иметь респиратор, резиновые перчатки, резиновый фартук.

6.5 Ленты не пожароопасны. Средствами пожаротушения являются тонкораспыленная вода, пена, порошок.

6.6 Отходы лент (мерный и весовой лоскут, а также ленты, не прошедшие технических испытаний) пригодны для использования в изделиях и товарах народного потребления в соответствии с утвержденными нормативными документами. Отходы лент могут быть использованы для собственных нужд производства.

7. Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение готовых лент должно осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 7000.

8. Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие лент требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения – пять лет со дня изготовления лент.
8.2 По истечении указанного срока ленты могут быть использованы по назначению после повторных испытаний на соответствие требованиям настоящего стандарта.

УДК 677.074.33

М 58

ОКП 81 5161

Ключевые слова: стандарт, ленты, характеристики, защитный, маркировка, упаковка, приемка, требования, безопасность, методы контроля, гарантии изготовителя