

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШПАГАТ ИЗ ЛУБЯНЫХ ВОЛОКОН

ГОСТ 17308—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.798.242 : 677.11/.15 : 006 : 354 Группа М78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШПАГАТ ИЗ ЛУБЯНЫХ ВОЛОКОН

Технические условия

Twine made of bast fibres.
Specifications

ГОСТ 17308—71*

Взамен
ГОСТ 5725—51
и ГОСТ 5758—51

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1971 г. № 1950 срок введения установлен

с 01.01.73

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на однониточный, двухниточный и шестиниточный (отбойку) шпагат из лубяных волокон, применяемый для увязки и сшивки различных видов продукции.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Шпагат изготовляют из короткого пенькового, льняного, джутового, кенафного и других лубяных волокон и их смесей.

Не допускается при изготовлении шпагата применять короткое льняное волокно выше 3-го номера.

В зависимости от качества шпагат подразделяют на группы: повышенную, нормальную и обыкновенную.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Шестиниточный шпагат изготовляют скручиванием трех нитей полированного двухниточного шпагата; сочетание направлений круток шестиниточного шпагата должно быть таким, чтобы направление одной из трех круток было противоположно остальным.

1.3. Шпагат повышенной и нормальной групп по физико-механическим показателям должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание май 1983 г. с Изменениями № 2, 3, утвержденными в июне 1977 г., апреле 1980 г. (ИУС № 8 1977 г., ИУС № 6 1980г.).*

© Издательство стандартов, 1984

Таблица 1

Номинальная результирующая линейная плотность (толщина) шпагата (метрический номер)	Диаметр, мм	Вид шпагата по отделке	Количество нитей в шпагате	Допускаемое отклонение по толщине, %	Разрывная нагрузка, кгс, не менее для групп		Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, % не более
					повышенной	нормальной	
0,84 ктекс (N 1,2)	—	Полированный	2	±5	12,0	9,0	12,5
1,00 ктекс (N 1,0)	—	То же	1	±5	—	10,5	16,0
	—	»	2	±5	14,0	10,5	14,0
1,25 ктекс (N 0,8)	—	»	2	±5	17,0	13,5	14,0
1,67 ктекс (N 0,6)	—	»	2	±5	22,0	18,0	15,0
2,50 ктекс (N 0,4)	—	»	2	±6	33,0	29,0	15,0
2,50 ктекс (N 0,4)	—	»	1	±6	—	23,0	16,0
2,50 ктекс (N 0,4)	—	Неполированный	1	±6	—	21,0	16,0
3,34 ктекс (N 0,3)	—	Полированный	2	±6	43,0	35,0	15,0
3,34 ктекс (N 0,3)	—	То же	1	±6	—	28,0	16,0
3,34 ктекс (N 0,3)	—	Неполированный	1	±6	—	26,0	16,0
8,35 ктекс	3,1	Полированный	6(2×3)	±6	85,0	74,0	15,0
5,60 ктекс	2,6	То же	6(2×3)	±6	56,0	49,0	15,0
3,30 ктекс	2,0	»	6(2×3)	±5	36,0	31,0	15,0

Примечание. Диаметр шестиниточного шпагата (отбойки) приведен как ориентировочный и определению не подлежит.

Для шпагата обыкновенной группы — полированного двухниточного линейной плотностью 1,67 и 3,34 ктекс и одноniточного линейной плотностью 3,34 ктекс устанавливается:

допускаемое отклонение по линейной плотности ±10%;

минимальная разрывная нагрузка на 12% ниже минимальной нормы, предусмотренной в табл. 1;

коэффициент вариации по разрывной нагрузке не более 20%.

(Измененная редакция, Изм. № 2, № 3).

1.4. Шпагат, подвергающийся полировке, должен быть отполирован по всей длине.

1.5. Нормированная (кондиционная) влажность шпагата устанавливается 14%.

1.6. По требованию потребителя максимальное содержание экстрагируемых веществ в шпагате устанавливается для групп в процентах:

повышенной—2,5;

нормальной—3,5.

1.7. Для шпагата нормальной и обыкновенной групп устанавливаются два сорта: первый и второй.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.8. Шпагат повышенной группы должен выпускаться только первым сортом.

1.9. Не допускаются на 100 м шпагата узлы и местные утолщения размером свыше двух диаметров:

для первого сорта — более 3;

для второго сорта — более 12.

1.10. Шпагат нормальной и обыкновенной групп, имеющий разрывную нагрузку до 10% ниже нормы, установленной настоящим стандартом для этой группы, переводится во второй сорт.

1.11. Шпагат нормальной и обыкновенной групп, соответствующий требованиям настоящего стандарта по разрывной нагрузке и имеющий коэффициент вариации по разрывной нагрузке выше норм, установленных настоящим стандартом, но не более, чем на 25% относительных, относится ко второму сорту.

1.10, 1.11. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.12. В условном обозначении шпагата: первые две буквы—наименование изделия; последующие цифры — линейная плотность шпагата; следующая буква — вид отделки (П — полированный; Н — неполированный); цифра — количество нитей в шпагате; последняя буква — группа шпагата (П — повышенная, Н — нормальная, О — обыкновенная) и обозначение настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения шпагата.

Шпагат из лубяных волокон номинальной результирующей линейной плотности 0,84 ктекс, полированный, двухниточный, повышенной группы, по ГОСТ 17308—71:

ШЛ 0,84 П2П ГОСТ 17308—71

Шпагат из лубяных волокон номинальной результирующей линейной плотности 2,50 ктекс, неполированный, однониточный, нормальной группы по ГОСТ 17308—71:

ШЛ 2,5 Н1Н ГОСТ 17308—71

Шпагат из лубяных волокон номинальной результирующей линейной плотности 8,35 ктекс, полированный, шестниточный, повышенной группы по ГОСТ 17308—71:

ШЛ 8,35 П6П ГОСТ 17308—71.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Шпагат сдают партиями по кондиционной массе. Партией считают одновременно предъявленное к сдаче—приемке количество шпагата одной толщины, группы, одного сорта, вида отделки и оформленное одним документом. Масса партии не должна быть более 10 т.

2.2. Для проверки качества упаковки и маркировки внешнему осмотру подвергают 10% кип партии. Результаты осмотра распространяются на всю партию.

2.3. Для контрольных испытаний, внешнего осмотра бобин и мотков с целью определения качества намотки шпагата от партии отбирают 10% кип, но не менее 5 кип.

От каждой отобранной кипы берут по 2 бобины или мотка, всего не менее 10. От каждой бобины или мотка отрезают по одному 25-метровому отрезку для проведения физико-механических испытаний.

Если полученные результаты испытаний не соответствуют требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному показателю, проводят повторное испытание удвоенного количества образцов, отобранных из той же партии.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое повторного испытания.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. **(Исключен, Изм. № 2).**

3.2. Толщину шпагата определяют по ГОСТ 6611.1—73. Для испытаний отбирают десять 25-метровых отрезков.

3.3. Разрывную нагрузку определяют по ГОСТ 6611.2—73 со следующим дополнением: испытанию подвергают отобранные десять 25-метровых отрезков, на каждом отрезке делают по пять разрывов. Общее количество разрывов должно быть не менее 50.

3.4. Влажность определяют по ГОСТ 6611.4—73. Для испытаний отбирают три 25-метровых отрезка.

3.5. Кондиционную массу партии шпагата определяют по ГОСТ 6611.0—73.

3.6. Содержание экстрагируемых веществ определяют по ГОСТ 6303—72 с погрешностью взвешивания навески до 0,005 г.

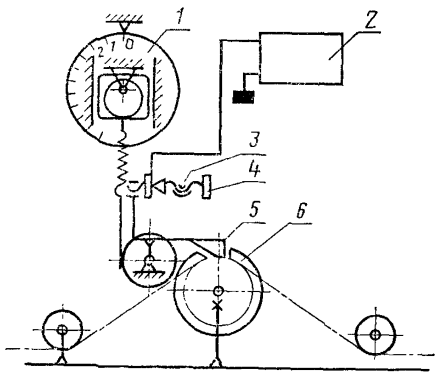
3.7. Определение дефектов внешнего вида

3.7.1. *Отбор проб*

Для определения дефектов внешнего вида от партии отбирают 10 бобин или мотков шпагата. Для просмотра шпагата на приборе с каждой бобины или мотка отматывают по 50 м, всего 500 м.

3.7.2. *Аппаратура*

Дефекты внешнего вида определяют на приборе ПР-2 (см. чертеж), который представляет собой приставку к мотовилу и состоит из механизма щупа *5*, диска *1*, служащего для создания давления щупа на контролируемый шпагат, электронно-импульсного счетчика *2*, двух роликов, обеспечивающих конструктивно-заправочную линию движения контролируемого шпагата.



3.7.3. *Подготовка к испытанию*

Предварительно производят настройку прибора. Прибор подключают к электрическому блоку регистрации, включающему электронно-импульсный счетчик. Схема подключения прибора изображена на чертеже. После включения прибора в электрическую сеть напряжением 220 В производят калибровку контрольной канавки *6* с помощью цилиндрического калибра, который подводят под щуп.

Винт-контакт *4* вращением по часовой стрелке подводят к головке винта, расположенного на рычаге щупа. Момент их соприкосновения фиксируется электронно-импульсным счетчиком, затем винт контрится гайкой *3* и поворотом диска устанавливается требуемое давление щупа, соответствующее нулевому делению шкалы, после чего прибор готов к работе. Размер калибра подбирают равным двойному диаметру шпагата и определяют по табл. 2.

3.7.4. *Проведение испытаний*

Бобину шпагата устанавливают на специальный штырь, расположенный около мотовила. Конец шпагата заправляют через направляющие ролики в контрольную канавку прибора, а затем на мотовило. Стрелку счетчика устанавливают на нулевое деление шкалы нажатием на кнопку «сброс», расположенную на счетчике. Вращая ручку мотовила, отматывают 50 м шпагата.

То же проделывают с оставшимися 9 бобинами шпагата.

В итоге счетчик покажет количество пороков, приходящихся на 500 м шпагата.

Таблица 2

Номинальная результирующая линейная плотность шпагата	Расчетный диаметр шпагата, мм	Размер калибра, мм
0,84 ктекс (N 1,2)	1,1	2,2
1,00 ктекс (N 1,0)	1,2	2,4
1,25 ктекс (N 0,8)	1,4	2,8
1,67 ктекс (N 0,6)	1,6	3,2
2,50 ктекс (N 0,4)	1,9	3,8
3,34 ктекс (N 0,3)	2,2	4,4

3.7.5. *Подсчет результатов испытаний*

Количество пороков, приходящихся на 100 м шпагата *(n)*, вычисляют по формуле

$$n = \frac{n_1 \cdot 100}{500},$$

где n_1 — число пороков на длине 500 м шпагата.

Примечание. Количество пороков в шпагате является гарантийным показателем, поэтому его определяют не в каждой партии шпагата.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Масса бобины устанавливается 125, 250, 500, 1000, 1500, 2000, 3000 г, мотка — 1000, 2000 г с допускаемым отклонением ±15%.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Перемотка шпагата в бобины или мотки в несколько концов одновременно не допускается. Соединение концов шпагата должно производиться ткацким узлом. Длина концов узла не должна быть более 5 см.

4.3. Шпагат в бобинах или мотках укладывают в кипы. Бобины и мотки перевязывают веревкой по ГОСТ 1868—72. Кипы упаковывают в паковочную ткань из всех видов сырья, кроме хлопка и льна, а также в нетканые и пленочные материалы по нормативно-технической документации.

4.4. Упаковка кип, отгружаемых в отдаленные районы и районы Крайнего Севера, должна соответствовать требованиям ГОСТ 15846—79.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.5. Упаковка в одну кипу шпагатов разных наименований, групп, толщин и видов не допускается.

4.6. Масса кипы не должна превышать 50 кг.

4.7. Масса вязки не должна превышать 1,5% массы кипы и включается в массу нетто кипы.

4.8. Внутрь каждой кипы вкладывают, а к каждой упаковочной кипе прикрепляют ярлык с указанием:

а) наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
б) условного обозначения шпагата;
в) кондиционной массы нетто кипы, кг;
г) даты изготовления;
д) номера кипы;
е) обозначения настоящего стандарта:
ж) штампа ОТК.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.9. Транспортирование шпагата должно производиться в крытых автомашинах и вагонах.

4.10. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака «Боится сырости».

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 17308—71

(Исключено, Изм. № 2).

Редактор *Т. В. Пантелеева*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Э. В. Митяй*

Сдано в наб. 20.10.83 Подп. в печ. 21 02.84 0,5 п. л. 0,5 усл кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 8