Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 1779—55
	НИТИ И ШНУРЫ АСБЕСТОВЫЕ	Взамен ГОСТ 1779—42
		Группа Л65

Настоящий стандарт распространяется на нити и шнуры асбестовые, применяемые в качестве теплоизоляционного материала при температурах до 400°С.

Стандарт не распространяется на нити и шнуры специальных типов и конструкций.

I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1. Шнуры должны изготовляться трех типов:

асбестовый,
асбомагнезиальный,
асбопухшнур.

2. Нити и шнуры по размерам должны изготовляться в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

мм

Тип нити и шнура	Диаметр
Нить асбестовая	0,5; 0,75; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5;
Шнур асбестовый	3; 4; 5; 6; 8; 10; 13; 16; 19; 22; 25
Шнур асбомагнезиальный	13; 16; 19; 22; 25; 28; 32
Асбопухшнур	20; 25; 30

Пример условного обозначения нити диаметром 0,5 *мм*:

Нить асбестовая ∅ 0,5 ГОСТ 1779—55

То же, шнура диаметром 10 *мм*:

Шнур асбестовый ∅ 10 ГОСТ 1779—55

Внесен Министерством химической промышленности	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 4/IV 1955 г.	Срок введения 1/VIII 1955 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 20 коп.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. Нити асбестовые должны быть скручены из нескольких, сложенных вместе одиночных асбестовых волокон (пряжи).

4. Шнуры асбестовые диаметром до 6 *мм* включительно должны быть скручены из нескольких, сложенных вместе асбестовых нитей или пряжи. Шнур диаметром более 6 *мм* должен быть изготовлен из нескольких асбестовых нитей, пряжи или ровниц, сложенных вместе в сердечник и обвитых или оплетенных снаружи асбестовой нитью или пряжей. Для шнура диаметром более 13 *мм* сердечник должен быть из пухжгута, ровницы или пряжи.

5. Шнур асбомагнезиальный должен быть изготовлен путем оплетения асбестовыми нитями сердечника, состоящего из магнезии и заправочных асбестовых нитей.

6. Асбопухшнур должен быть изготовлен из прочесанных волокон асбеста и хлопка, сложенных вместе в сердечник и обвитых снаружи асбестовыми нитями или пряжей (для диаметра 25 *мм*) или оплетенных снаружи асбестовыми нитями или пряжей для других размеров.

7. Шнуры всех типов должны быть эластичными и не должны иметь выступающих оборванных нитей.

8. Нити асбестовые должны удовлетворять требованиям табл. 2.

Таблица 2

Диаметр нити в *мм*	Метрический номер нити		Крепость нити в *г*, не менее
	Номин.	Доп. откл.	
0,5	26,5	±15%	1000
0,75	15,0		1250
1,0	8,0		1600
1,5	5,5		2000
2,0	4,0		2600
2,5	3,0		3600

9. Шнуры асбестовые, асбомагнезиальные и асбопухшнур должны удовлетворять требованиям табл. 3.

Таблица 3

Наименование изделия	Диаметр шнура в *мм*	Допускаемые отклонения в *мм*	Вес 1 *пог. м* сухого шнура в *г*, не более
Шнур асбестовый	3	±0,3	10
	4		15
	5	±0,5	20
	6		35
	8		60
	10		90
	13		125
	16	±1,0	175
	19		260
	22		290
	25		380
Шнур асбомагнезиальный	13	±1,0	95
	16		130
	19	±1,5	190
	22		215
	25		290
	28		420
	32		440
Асбопухшнур	20	±2	180
	25		120
	30		380

10. Гигроскопической влаги в нитях и шнурах всех типов допускается не более 4%.

11. Потери в весе при прокаливании не должны превышать для всех нитей и шнуров 32% и для оплетки асбомагнезиальных шнуров 22,5%.

12. Завод-изготовитель обязан безвозмездно заменять нити и шнуры асбестовые, если в течение 12 месяцев их хранения со дня отгрузки в адрес потребителя будет обнаружено несоответствие нитей и шнуров требованиям настоящего стандарта.

Замена нитей и шнуров должна производиться при условии соблюдения требований их хранения и транспортирования.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

13. Нити и шнуры должны быть приняты отделом технического контроля завода-поставщика. Завод-поставщик гарантирует соответствие всех выпускаемых нитей и шнуров требованиям настоящего стандарта и сопровождает каждую партию документами установленной формы, удостоверяющими их качество.

14. Партия нити или шнура должна состоять из изделий одного типа и размера весом не более: для нити 2000 *кг* и для шнура 5000 *кг*.

15. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему нитей и шнуров и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже правила отбора проб и методы испытаний.

16. При контрольной проверке партия нити или шнура подвергается наружному осмотру и проверке размеров. Для испытаний от партии нити отбираются три бобины и от партии шнуров три образца от трех клубков или бухт, длиной каждый не менее 0,25 *м*.

17. В случае неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю производят повторное испытание удвоенного количества образцов по показателю, по которому получены неудовлетворительные результаты. Если результаты повторных испытаний окажутся неудовлетворительными, партию бракуют.

18. Внешний вид нитей и шнуров проверяют осмотром.

19. Для определения номера нити пользуются мотовилом, весами или квадрантом со шкалой, градуированной для определения номера по асбестовой нумерации. От каждой бобины, отобранной в соответствии с п. 16 настоящего стандарта, отрезают три нити, длиной 10 *м* каждая. Затем каждый отрезок нити взвешивают с точностью до 0,01 *г*. Номер нити вычисляют по формуле:

$$N=10\frac{L}{G},$$

где:

L — длина одного отрезка нити в *м*;

G — вес одного отрезка нити в *г*;

10 — коэффициент, увеличивающий частное $\frac{L}{G}$ в 10 раз (с целью получения числа более удобного для пользования).

При взвешивании отрезков нити на квадранте показание шкалы дает искомый номер.

За результат принимается среднее арифметическое всех определений.

20. Крепость нити определяется на динамометре с расстоянием между зажимами 200 *мм*, при скорости движения нижнего зажима 100—150 *мм* в минуту и предварительном натяжении нити грузом, равным:

для нити толщиной 0,5—1,0 *мм*	50 *г*
» » » 1,5—2,5 »	100 »

Для определения крепости нити диаметром до 1,5 *мм* включительно применяют динамометр мощностью до 5 *кг* и для нити диаметром выше 1,5 *мм* 30 *кг*. По каждой бобине производят пять испытаний. За результат принимают среднее арифметическое всех определений. Если разрыв нити получился у зажима, то испытание считают недействительным и его повторяют.

21. Диаметр шнуров определяют на нераскрученном отрезке шнура, взятом со второго слоя клубка или бухты. Измерение производят толщемером с измерительными плоскостями диаметром 10—25 *мм* в пяти местах (с точностью до 0,1 *мм*) на расстоянии 1 *м* друг от друга при небольшом нажатии и свободном протаскивании шнура между плоскостями. За результат принимают среднее арифметическое пяти определений.

22. Вес 1 *пог. м* шнуров определяется на отрезках, отобранных в соответствии с п. 16 настоящего стандарта. Отрезки предварительно высушиваются при температуре 100—105°С в течение 2 час. Путем деления веса на длину отрезка определяют вес 1 *пог. м* шнура. За результат принимают среднее арифметическое трех определений для партии.

23. Для определения влажности измельченные и предварительно взвешенные образцы нити и шнура весом 2—3 *г* высушивают при температуре 100—105°С в течение 2 час. и вновь взвешивают. Разница в весе до и после испытания, выраженная в процентах по отношению к первоначальному весу, характеризует влажность. Взвешивание производят с точностью до 0,01 *г*. За результат принимают среднее арифметическое трех определений от партии.

24. Для определения потерь при прокаливании образцы нити или шнура, высушенные в соответствии с п. 23 настоящего стандарта, прокаливают в муфельной печи при температуре 700°С в течение 2 час. Разница в весе до и после испытания, выраженная в процентах по отношению к первоначаль-

ному весу, характеризует потери в весе при прокаливании. Взвешивание производят с точностью до 0,01 *г*. За результат принимают среднее арифметическое трех определений от партии.

25. Эластичность шнура определяется сгибанием его на 360° (один виток) вокруг цилиндра диаметром 50 или 75 *мм*; при этом не должно происходить разрывов нитей.

IV. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

26. Нити выпускаются намотанными на бобины. Шнуры выпускаются намотанными в клубки или в бухты. Вес каждой бухты асбестового шнура не должен превышать 60 *кг*, асбомагнезиального — 40 *кг* и асбопухшнура — 30 *кг*. Каждую бухту перевязывают веревкой не менее чем в трех местах.

27. Нити и шнуры упаковываются в рогожу, упаковочную сорочку или другую тару.

28. Каждое упаковочное место должно иметь прикрепленный к нему ярлык, в котором указаны:

а) завод-изготовитель;
б) условное обозначение;
в) вес;
г) дата изготовления.

29. Нити и шнуры должны храниться в закрытом, сухом помещении.

30. При хранении, упаковке и транспортировании нитей и шнуров должны быть приняты меры, предупреждающие их порчу.

Л104863. Стандартгиз. Подп. к печ. 11/V 1955 г. 0,375 п. л. Тир. 5000

Тип. «Московский печатник». Москва Лялин пер., 6. Зак. 1610