Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЛЕНТА СТЕКЛЯННАЯ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННАЯ	ГОСТ 5937—56 Взамен ГОСТ 5937—51 Группа Е34

Настоящий стандарт распространяется на ленту стеклянную, вырабатываемую из крученых стеклянных нитей, из стекла малощелочного состава, применяемую в качестве электроизоляции обмоток электрических машин и аппаратов.

I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1. Ширина и толщина ленты должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Ширина ленты	Доп. откл.	Толщина ленты	Доп. откл.	Переплетение
8, 10, 12, 14 16, 18, 20	± 1	0,08 0,10	± 0,010 ± 0,010	Полотняное
25, 30, 35, 40 45, 50	± 2	0,15 0,20 0,25	± 0,015 ± 0,020 ± 0,025	

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2. Стекло, употребляемое для выработки стеклянной нити, должно быть алюмоборосиликатного или алюмоборобариевосиликатного состава с гарантийным содержанием окислов щелочных металлов не более 2%.

3. При производстве стеклянной нити должен применяться замасливатель на парафиновой основе или водно-эмульсионный.

Внесен Министерством легкой промышленности СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 19/VII 1956 г.	Срок введения 1/X 1956 г.

Переиздание. Июль 1959 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 15 коп.

Перепечатка воспрещена

4. Лента стеклянная в зависимости от ее толщины должна соответствовать физико-механическим показателям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

№№ п/п.	Толщина ленты в *мм*	Число нитей в 10 *мм* ленты, не менее		Разрывная нагрузка ленты на 10 *мм* ширины ленты *кг*, не менее	Содержание замасливателя в ленте в % не более	Длина ленты в рулоне в *м*, не менее
		Основа	Уток			
1	0,08	20	18	10	3	20
2	0,10	20	18	12	3	20
3	0,15	18	18	18	3	20
4	0,20	18	16	21	3	20
5	0,25	18	16	23	3	20

Примечания:

1. Допускается сдача короткометражных рулонов ленты не менее 6 *м*, в количестве не более 10% от партии.
2. По согласованию с потребителем допускается сдача короткометражных кусков ленты длиной менее 6 *м*.
3. Допускается выработка ленты толщиной 0,20 и 0,25 *мм* с числом нитей в 10 *мм* по основе, не менее 16 и по утку, не менее 18 при соблюдении остальных показателей.

5. Лента на длине в 5 *м* не должна иметь более трех нижеследующих дефектов внешнего вида:

а) близн в 1 нить длиной не более 20 *см*;

б) близн в 2 нити рядом не более 10 *см*;

в) забоин по длине ленты до 1 *см* с отклонением по плотности на 10 *мм* не более 4 нитей от плотности, установленной табл. 2;

г) недосек шириной до 1 *см*, с отклонением по плотности в 10 *мм* не более 3 нитей от плотности, установленной табл. 2;

д) раздвижек нитей не более 1 *мм*;

е) затяжек по кромке в глубину ленты не более 1,5 *мм*.

6. Кромки ленты должны быть прямыми, ровными и не должны иметь повреждений.

7. Лента должна быть невоспламеняемой.

8. Методы испытания лент должны производиться по ГОСТ 6943—54.

III. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

9. Ленту наматывают в рулоны на деревянный или картонный стержень диаметром не менее 10 *мм*. На конце ленты указывают ширину, толщину и количество метров ленты в рулоне. Партию ленты комплектуют из рулонов, уложенных в пачки, последние обертывают бумагой, перевязывают и упаковывают в сухую дощатую или фанерную тару для транспортирования. Пустоты, оставшиеся в ящике после упаковки ленты, должны быть заполнены сухой мягкой бумагой во избежание смещения ленты во время транспортирования.

10. На ящик, в котором производится транспортирование ленты, должен быть прикреплен ярлык с обозначением:

а) наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б) наименования предприятия-изготовителя и его адрес;

в) наименования ленты;

г) ширины и толщины ленты;

д) количества ленты в метрах.

11. Внутрь каждого ящика должно быть вложено удостоверение о качестве ленты и ярлык с обозначением:

а) наименования организации, в систему которой входит предприятие;

б) наименования предприятия;

в) наименования ленты;

г) ширины и толщины ленты;

д) номера настоящего стандарта.

12. Лента должна храниться в помещении с относительной влажностью не более 65%.

13. Транспортирование стеклянной ленты должно производиться в сухих крытых вагонах или трюмах.

Стандартгиз. Подп. к печ. 30/VII 1959 г. 0,25 п. л. Тир. 3000. Зак. 3470

Городская типография полиграфиздата Псковского областного управления культуры, г. В. Луки, Половская, 13