

СЕТКИ ПРОВОЛОЧНЫЕ ТКАНЫЕ ФИЛЬТРОВЫЕ

Технические условия

**ГОСТ
3187—76**

Wire weaved cloth with nets.
Specifications

МКС 77.140.65
ОКП 12 7500, 12 7700

Дата введения 01.01.77

Настоящий стандарт распространяется на проволочные тканые сетки из низкоуглеродистой и высоколегированной стали, цветных металлов и сплавов, предназначенные для фильтрации, обезвоживания и сушки.

Сетки представляют собой проволочную ткань с нулевыми ячейками, полученную переплетением проволок основы с проволоками утка.

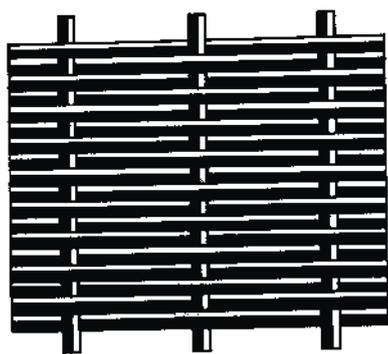
1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сетки подразделяют:

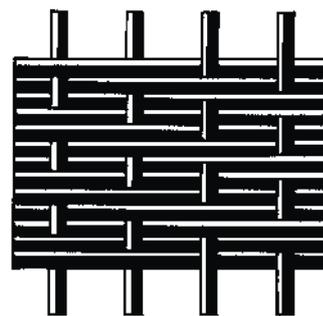
- по виду переплетения — на типы:

П — полотняного переплетения, в которых проволоки основы, расположенные на определенном расстоянии друг от друга, переплетаются через одну с проволоками утка, расположенными вплотную друг к другу (черт. 1). Ячейки в свету отсутствуют;

С — саржевого переплетения односторонние, в которых проволоки основы, расположенные на определенном расстоянии друг от друга, переплетаются через две проволоки с проволоками утка, расположенными вплотную друг к другу (черт. 2). Ячейки в свету отсутствуют;



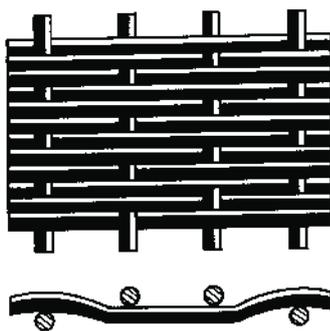
Черт. 1



Черт. 2

СД — саржевого переплетения двусторонние, в которых проволоки основы, расположенные на определенном расстоянии друг от друга, переплетаются поочередно через одну и через две с проволоками утка, расположенными вплотную друг к другу (черт. 3). Ячейка в свету отсутствует.

- по качеству изготовления — на группы 1 и 2.



Черт. 3

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.2. Номинальный диаметр и номинальное на 1 дм сетки число проволок основы и утка должны соответствовать указанным в таблице.

1.3. Сетки изготавливают шириной 1000 мм. По требованию потребителя — шириной 600, 1200, 1300 мм.

Предельные отклонения по ширине сетки группы 1 ... ± 5 мм, группы 2 ... ± 10 мм.

1.4. Сетки изготавливают свернутыми в рулон. В рулоне не должно быть более пяти кусков. Наименьшую длину или кратность куска устанавливает потребитель. При отсутствии требований потребителя длина куска сетки не должна быть менее 1000 мм, для сеток № 120, 160, 200 допускается один кусок длиной не менее 200 мм. С согласия потребителя допускается минимальная длина куска менее 1000 мм.

Для сеток группы 1 минимальная длина отдельного куска не должна быть менее 2000 мм.

1.3, 1.4. (Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

1.5. Теоретическая масса 1 м² сетки указана в приложении 1.

Примеры условных обозначений

Сетка фильтровая, полотняного переплетения, номер 48, из низкоуглеродистой проволоки, группы 1:

Сетка П48—НУ—1 ГОСТ 3187—76

То же, саржевого переплетения, односторонняя, номер 64, из проволоки марки 12Х18Н9Т, 1 группы:

Сетка С64—12Х18Н9Т—1 ГОСТ 3187—76

То же, двусторонняя, номер 120, из проволоки марки 08Х18Н10, группы 2:

Сетка СД120—08Х18Н10 ГОСТ 3187—76

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Сетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.1. Сетки должны быть изготовлены из стальной термически обработанной проволоки: низкоуглеродистой по ТУ 14—4—1563, высоколегированной из сталей марок 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н10, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т по ТУ 14—4—1571.

По требованию потребителя сетки изготавливают из проволоки других металлов и сплавов, а также из проволоки, имеющей защитное покрытие.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Переплетение проволок в сетке должно быть правильным. Пропуска проволок не должно быть.

2.3. В сетке не должно быть разорванных проволок. В сетках из высоколегированной проволоки допускаются местные одиночные изломы проволок утка не более пяти на 1 м² сетки, для сеток группы 2 и не более трех — для сеток группы 1.

| Условное обозначение сетки | Сетки полотняного переплетения | | | | Условное обозначение сетки | Сетки саржевого переплетения односторонние | | | | Условное обозначение сетки | Сетки саржевого переплетения двусторонние | | | |
|----------------------------|------------------------------------|------|-----------------------------------|------|----------------------------|--|------|-----------------------------------|------|----------------------------|---|------|-----------------------------------|------|
| | Номинальное число проволок на 1 дм | | Номинальный диаметр проволоки, мм | | | Номинальное число проволок на 1 дм | | Номинальный диаметр проволоки, мм | | | Номинальное число проволок на 1 дм | | Номинальный диаметр проволоки, мм | |
| | основы | утка | основы | утка | | основы | утка | основы | утка | | основы | утка | основы | утка |
| П24 | 24 | | 0,70 | | С24 | 24 | 290 | 1,20 | 0,70 | СД24 | 24 | 260 | 1,00 | 0,60 |
| П28 | 28 | 270 | 0,60 | 0,40 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| П32 | 32 | | | | С32 | 32 | 340 | 0,90 | 0,60 | СД32 | 32 | 325 | 0,70 | 0,50 |
| П36 | 36 | | 0,50 | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| П40 | 40 | 330 | 0,35 | | С40 | 40 | 420 | 0,70 | 0,50 | СД40 | 40 | 400 | 0,60 | 0,40 |
| П44 | 44 | 360 | 0,30 | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| П48 | 48 | | 0,45 | | С48 | 48 | 460 | 0,60 | 0,45 | СД48 | 48 | 450 | 0,50 | 0,35 |
| П52 | 52 | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| П56 | 56 | 400 | 0,40 | 0,28 | С56 | 56 | 570 | 0,50 | 0,37 | СД56 | 56 | 500 | 0,40 | 0,30 |
| П60 | 60 | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| П64 | 64 | 495 | 0,35 | 0,22 | С64 | 64 | 680 | 0,45 | 0,30 | СД64 | 64 | 560 | 0,37 | 0,28 |
| П68 | 68 | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| П72 | 72 | 550 | 0,30 | 0,20 | С72 | 72 | 850 | 0,40 | 0,25 | СД72 | 72 | 700 | 0,35 | 0,22 |
| П76 | 76 | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| П80 | 80 | 600 | 0,28 | 0,18 | С80 | 80 | 1050 | 0,35 | 0,20 | СД80 | 80 | 790 | 0,30 | 0,20 |
| П90 | 90 | | | | С90 | 90 | | 0,30 | | — | — | — | — | — |
| П100 | 100 | 670 | 0,25 | 0,16 | С100 | 100 | 1180 | 0,25 | 0,18 | — | — | — | — | — |
| П120 | 120 | | 0,22 | | С120 | 120 | 1300 | | 0,16 | СД120 | 120 | 900 | 0,25 | 0,18 |
| П160 | 160 | 830 | 0,20 | 0,14 | С160 | 160 | | 0,20 | | СД160 | 160 | 960 | 0,22 | 0,16 |
| П200 | 200 | 900 | 0,18 | 0,12 | С200 | 200 | 1570 | | 0,14 | СД200 | 200 | 1100 | 0,20 | 0,14 |

П р и м е ч а н и е. Номер сетки характеризует номинальное число проволок основы на 1 дм.

С. 4 ГОСТ 3187—76

2.3.1. Число сращенных концов проволоки, петель, скруток, галочек на 1 м² сеток не должно превышать для сеток из низкоуглеродистой проволоки групп 1 и 2 и для сеток из высоколегированной проволоки группы 2:

9 — для сеток № 24—90;

13 — для сеток № 100—200.

Для сеток группы 1 из высоколегированной проволоки:

6 — для сеток № 24—90;

10 — для сеток № 100—200.

2.3, 2.3.1. **(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

2.4. Проволоки утка в местах перекрещивания должны вплотную прилегать друг к другу. Допускаются зазоры между проволоками утка в местах перекрещивания, не превышающие 0,1 диаметра проволоки утка.

2.5. В сетке не должно быть механических повреждений, сшитых мест и заработанных инородных предметов.

2.6. Предельные отклонения на 1 дм от номинального числа проволок в сетках всех видов не должны превышать:

±1 проволока по основе сеток № 24—100;

±20 проволок по утку сеток № 24—100;

±2 проволоки по основе сеток № 120—200;

±30 проволок по утку сеток № 120—200.

2.7. Сетки изготавливают с закрайками и без закраек. При изготовлении сеток без закраек концы проволок утка должны быть ровно подрезаны или загнуты. Одна сторона полотна сетки шириной 600 мм может быть закрайкой, другая — без закрайки.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Сетки предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из рулонов сетки одного типа, размера, материала, оформленных одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину сетки в миллиметрах, длину в метрах;
- количество рулонов в партии.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Проверке на качество и тип переплетения, количество сращенных концов проволок, петель, скруток и галочек, длину и ширину сетки подвергают каждый рулон сетки.

3.3. В каждом отобранном рулоне проверяют все куски сетки.

3.4. От принятых по п. 3.2 рулонов сетки отбирают 10 %, но не менее трех рулонов, у которых проверяют число проволок основы и утка. При получении неудовлетворительных результатов проверки производят повторную проверку на удвоенном количестве рулонов, не подвергшихся контролю. Результаты повторной проверки являются окончательными.

С согласия потребителя участки полотна сетки с дефектами могут не вырезаться, а отмечаться цветным карандашом и из общего метража исключаться.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для проверки количества сращенных концов проволок, петель, скруток и галочек на 1 м² сетки выбирают место, где визуально заметно наибольшее их скопление.

4.2. Качество и тип переплетения сеток, количество сращенных концов проволок, петель, скруток и галочек проверяют визуально при перемотке рулона сетки. Контроль сеток № 100—200 должен проводиться с нижним подсвечиванием.

4.3. Число проволок основы и утка подсчитывают при увеличении 7—20× для сеток:

№ 24—60 на 1 дм для основы и на 0,1 дм для утка;

№ 64—200 на 0,1 дм для основы и утка.