

ГОСТ 1779—83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ



ШНУРЫ АСБЕСТОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШНУРЫ АСБЕСТОВЫЕ

Технические условия

Asbestos cords.
Specifications

**ГОСТ
1779—83**

МКС 91.100.60
ОКП 25 7443

Дата введения **01.01.85**

Настоящий стандарт распространяется на асбестовые шнуры, применяемые для теплоизоляции и уплотнения неподвижных деталей машин и аппаратов, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. В зависимости от назначения асбестовые шнуры изготовляют трех марок, указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Марка шнура	Наименование	Область применения
ШАОН	Шнур асбестовый общего назначения	Теплоизоляция и уплотнение соединений в различных тепловых агрегатах и теплопроводящих системах при температуре до 400 °С. Рабочая среда: газ, пар, вода. Давление до 0,1 МПа (1,0 кгс/см ²)
ШАП	Шнур асбестовый пуховый	Теплоизоляция в различных тепловых агрегатах и теплопроводящих системах при температуре до 400 °С
ШАГ	Шнур асбестовый газогенераторный	Уплотнение люков газогенераторных установок при температуре до 400 °С. Рабочая среда: газ при давлении до 0,15 МПа (1,5 кгс/см ²)

1.2. По размерам шнуры классифицируют в соответствии с приложением.

Примеры условных обозначений:

Асбестовый шнур общего назначения диаметром 3 мм:

Шнур асбестовый ШАОН 3 ГОСТ 1779—83

Шнур марки ШАП с результирующей линейной плотностью от 80 до 150 ктекс:

Шнур асбестовый ШАП—01 ГОСТ 1779—83



С. 2 ГОСТ 1779—83

Шнур марки ШАП с результирующей линейной плотностью от 151 до 250 ктекс:

Шнур асбестовый ШАП—02 ГОСТ 1779—83

Для шнуров в тропическом исполнении:

Шнур асбестовый ШАОН—Т 3 ГОСТ 1779—83

1.1, 1.2 (Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Асбестовые шнуры должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. На поверхности шнуров не должно быть поврежденных наружных нитей. Сердечник не должен выступать из-под наружных нитей.

На поверхности шнуров допускается наличие концов нитей длиной не более 25 мм, образуемых при связывании нитей.

2.3. Результирующая линейная плотность шнуров должна соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

2.4. Массовая доля влаги не должна превышать 3 % для шнуров на основе хлопка и 4,5 % для шнуров на основе вискозы.

2.2—2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4а. Массовая доля асбестового волокна в шнурах должна быть не менее 78 %.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.5. Шнуры марок ШАОН и ШАГ должны быть устойчивыми к изгибу и при испытании не должны расслаиваться и иметь разрывы нитей.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Шнуры всех марок для условий тропического климата должны быть изготовлены из смеси асбестовых и лавсановых волокон, а шнур марки ШАП — с применением стеклянной или лавсановой нити.

2.7. (Исключен, Изм. № 1).

Таблица 3*

Диаметр шнура, мм (справочный)	Результирующая линейная плотность, ктекс, для марок		
	ШАОН	ШАП	ШАГ
0,7	0,6—0,9	—	—
1,0	1,0—1,4	—	—
1,5	1,5—1,9	—	—
2,0	2,0—3,0	—	—
2,5	3,1—4,9	—	—
3,0	5,0—6,6	—	—
4,0	6,7—8,2	—	—
5,0	8,3—15,0	—	—
6,0	15,1—32,0	—	—
8,0	32,1—56,0	—	—
10,0	56,1—79,0	—	80—120
12,0	79,1—110,0	—	—
15,0	110,1—160,0	—	150—280
18,0	160,1—200,0	—	—
20,0	200,1—250,0	—	—
22,0	250,1—290,0	—	—
25,0	290,1—380,0	—	—
—	—	80—150	—
—	—	151—250	—

* Табл. 2. (Исключена, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Шнуры принимают партиями. Партией считают шнуры одной марки и одного размера, сопровождаемые одним документом о качестве. При этом масса партии шнуров марок ШАОН и ШАГ диаметром до 2,5 мм включительно должна быть не более 2000 кг, для шнуров марок ШАОН и ШАГ диаметром более 2,5 мм и для шнуров марки ШАМ — не более 5000 кг.

Документ о качестве должен содержать:

- товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- наименование и марку шнура;
- номер партии;
- размер шнура;
- дату изготовления;
- массу нетто;
- обозначение настоящего стандарта;
- результаты физико-механических испытаний.

3.2. При контроле соответствия шнуров требованиям настоящего стандарта их проверяют:

- по внешнему виду — 100 %;
- по пп. 2.3, 2.4, 2.4а, 2.5 — три бухты или бобины от партии.

3.3. При несоответствии результатов испытаний установленным нормам хотя бы по одному из показателей по пп. 2.3, 2.4, 2.4а, 2.5 по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии. При несоответствии результатов испытаний на удвоенной выборке установленным нормам партия бракуется окончательно и повторной приемке не подлежит.

3.1—3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид шнуров изготовитель проверяет визуально при намотке шнура в бухты или бобины.

4.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

4.3. Для определения результирующей линейной плотности от каждой отобранной по п. 3.2 бухты или бобины отрезают по одному образцу. Длина образца для шнуров диаметром до 2,5 мм включительно должна быть $(10,0 \pm 0,1)$ м, для шнуров диаметром от 3 до 5 мм — $(1,00 \pm 0,01)$ м, для шнуров свыше 5 мм и шнуров марки ШАП — $(0,25 \pm 0,01)$ м. Длину образца определяют металлической измерительной рулеткой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 7502 или металлической измерительной линейкой по ГОСТ 427. Образцы не должны иметь пороков внешнего вида.

Образцы предварительно высушивают в сушильном шкафу при температуре (110 ± 5) °С в течение $(2,00 \pm 0,25)$ ч и взвешивают с погрешностью не более 0,1 г.

Результирующую линейную плотность (T), ктекс, вычисляют по формуле

$$T = \frac{m}{l},$$

где m — масса образца, г;

l — длина образца, м.

За результат испытания принимают среднеарифметическое всех определений, округленное до первого десятичного знака.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Определение массовой доли влаги — по ГОСТ 22030.

Перед испытанием из образцов шнура марки ШАГ удаляют металлическую проволоку.

4.5. Массовую долю асбестового волокна (X), %, вычисляют по формуле

$$X = \frac{100 - X_1}{100 - X_2} \cdot 100,$$

где X_1 — потери массовой доли при прокаливании шнура, %;

X_2 — потери массовой доли при прокаливании асбеста, %.

Потери массовой доли вещества при прокаливании шнура определяют по ГОСТ 22030, асбеста — в зависимости от месторождения по ГОСТ 12871.