

1765-89

1765-89

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ШНУРЫ И КАНАТИКИ ЛЬНЯНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1765—89

Издание официальное



БЗ 9—89/072

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ШНУРЫ И КАНАТИКИ ЛЬНЯНЫЕ

Технические условия
Linen cords and ropes.
Specifications

ГОСТ
1765—89

ОКП 81 2243, 81 2223

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на льняные крученые шнуры и канатики специального назначения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Льняные крученые шнуры и канатики должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Шнуры диаметрами 1,5 и 2,0 мм изготавливают лощеными и нелощеными из льняных вареных питок линейной плотностью 60 текс×4 по нормативно-технической документации.

Шнуры диаметром 4 мм и канатики изготавливают из льняных суровых или вареных ниток линейной плотностью 105 текс×6, или из льняных суровых ниток линейной плотностью 130 текс×5, или их смесей по ГОСТ 14961.

По требованию потребителя шнуры и канатики могут быть изготовлены из ниток, подвергнутых биостойкой отделке.

1.2.2. Шнуры диаметром 1,5 мм изготавливают путем скручивания двух прядей в направлении Z.

Шнуры диаметром 2,0 мм, 4,0 мм и канатики изготавливают путем скручивания трех прядей в направлении Z.

Пряди для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм и канатиков скручивают из каболок в направлении S; пряди для шнуров диаметром 4,0 мм изготавливают из ниток скручиванием в направлении S.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Каболки скручивают из ниток в направлении Z.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменение направления кручения шнуров и канатиков и составляющих их элементов.

1.2.3. В зависимости от физико-механических показателей шнуры и канатики подразделяют на группы: А, Б, В.

1.2.4. Шнуры и канатики по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Коэффициент вариации по разрывной нагрузке для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм должен быть, %, не более:

для лощеных шнуров:

10 — диаметром 1,5 мм.

9 — диаметром 2,0 мм,

для нелощеных шнуров:

13 — диаметром 1,5 мм,

12 — диаметром 2,0 мм.

1.2.5. Массовая доля закрепленных соединений в шнурах диаметрами 1,5 и 2,0 мм с биостойкой отделкой должна быть, %:

салициланилид — не менее 0,45;

медь — 0,5—0,8.

Массовая доля закрепленных соединений в шнурах диаметром 4,0 мм и канатиках с биостойкой отделкой — по ГОСТ 14961.

1.2.6. Шнуры и канатики должны иметь равномерную крутку по всей длине.

1.2.7. Для шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм не допускаются пропуски ниток в шнуре и более одного узла на длине 300 м.

В шнурах диаметром 4 мм и канатиках диаметром 6 мм допускается сращивание прядей. В шнурах диаметром 4 мм и канатиках не допускаются связанные пряди.

1.2.8. Шнуры и канатики не должны иметь масляных пятен и следов ржавчины.

1.2.9. Нормированная влажность шнуров и канатиков должна быть 10%.

1.2.10. Длина шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм в мотке — 300 м. Допускаемое отклонение по длине $\pm 1\%$. Длина одного конца шнура диаметром 4 мм и канатиков — не менее 200 м.

1.2.11. Шнуры и канатики группы А должны иметь внутри прядей две цветные нитки, шнуры и канатики группы Б — одну цветную нитку. Цвет ниток устанавливает Министерство легкой промышленности СССР.

Примеры условных обозначений:

Шнур диаметром 1,5 мм, линейной плотностью 1,69 ктекс с биостойкой отделкой, лощеный, группы Б по ГОСТ 1765—89:

Шнур 1,5 мм 1,69 ктекс БС Л Б ГОСТ 1765—89

Наименование изделия	Ориентировочный диаметр, мм	Номинальная линейная плотность изделия, ктекст	Допускаемое отклонение по линейной плотности, %, не более			Число входов на 1 м, мин	Число прямых изделий в изделии	Число кабелей в изделии	Разрывная нагрузка изделия, даН (КГС), не менее			
			группа А	группа Б	группа В				группа А	группа Б	группа В	
Шнур	1,5	1,69	±5	±5	—	3	2	154	27,4 (28)	25,9 (26,5)	—	
Шнур	2,0	2,53	±5	±5	—	3	3	127	41,2 (42)	39,2 (40)	—	
Шнур	4,0	9,5	±5	±8	±8	3	—	196	—	127 (130)	—	
Канатик	6,0	23,0	±5	±8	±8	3	9	153	333 (340)	314 (320)	118 (120)	
Канатик	8,0	43,0	±5	±8	±8	4	12	143	529 (540)	490 (500)	284 (290)	
Канатик	10,0	63,0	±5	±8	±8	4	12	113	764 (780)	686 (700)	441 (450)	
Канатик	12,0	89,5	±5	±8	±8	4	12	92	980 (1000)	911 (930)	627 (640)	
Канатик	14,0	127,0	±5	±8	±8	4	12	83	1274 (1300)	1127 (1150)	833 (850)	
												1029 (1050)

Примечания:

1. Допускается для влощенных шнуров диаметрами 1,5 и 2,0 мм снижение норм по разрывной нагрузке не более чем на 10%, по линейной плотности не более чем на 5%.
2. Коды ОКП и артикулы приведены в приложении.