

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EACC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 10247—
2017

НИФСиТР ЦСМ при МЭ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Классификация обкладок

(ISO 10247:1990/Amd.1:2006, Conveyor belts – Characteristics of covers – Classification, IDT)

Издание официальное

Зарегистрирован
№ 13897
1 декабря 2017



Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Союзное государство Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации материалов и технологий» (ФГУП «ВНИИ СМТ»), Техническим комитетом по стандартизации Российской Федерации ТК 160 «Продукция нефтехимического комплекса» на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии международного стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протоколом от 30 ноября 2017 г. №52-2017)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10247:1990 «Конвейерные ленты. Характеристики покрытий. Классификация» («Conveyor belts – Characteristics of covers – Classification», IDT), включая изменение Amd.1:2006.

Международный стандарт разработан подкомитетом SC 3 «Конвейерные ленты» технического комитета по стандартизации ISO/TC 41 «Шкивы и ремни (в том числе клиновые)» Международной организации по стандартизации ISO.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Классификация обкладок

Conveyor belts. Classification of covers

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает классификацию обкладок конвейерных лент общего назначения с текстильным или металлическим каркасом, используемую для общего руководства по применению. Настоящий стандарт определяет важные комбинации основных характеристик обкладок лент и устанавливает соответствующие методы определений.

Настоящий стандарт не распространяется на легкие конвейерные ленты по ISO 21183-1.

П р и м е ч а н и е 1 — Систематическая зависимость между результатами испытаний и рабочими характеристиками ленты при эксплуатации не выявлена.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие международные стандарты¹⁾:

ISO 37, Rubber, vulcanized or thermoplastic — Determination of tensile stress-strain properties (Резина вулканизованная и термопластик. Определение упругопрочных свойств при растяжении)

ISO 188:1982²⁾, Rubber, vulcanized — Accelerated ageing or heat-resistance tests (Резина вулканизованная. Испытания на ускоренное старение или теплостойкость)

ISO 4649:1985³⁾, Rubber — Determination of abrasion resistance using a rotating cylindrical drum device (Резина. Определение стойкости к истиранию с использованием устройства с врачающимся цилиндрическим барабаном)

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 категория Н (жесткие условия при надрезаниях и ударах) [category H (severe cut and gouge service)]: Обкладки с характеристиками, необходимыми для конвейерных лент, предназначенных для транспортирования острых и абразивных материалов, вызывающих сильный износ ленты, например металлических руд (при добыче), известняка (при добыче), гранита (при добыче), кварца, доменных

¹⁾ Для однозначного соблюдения требований настоящего стандарта, выраженного в датированной ссылке, рекомендуется использовать только указанное в этой ссылке издание.

²⁾ Действует ISO 188:2011, Rubber, vulcanized or thermoplastic — Accelerated ageing and heat resistance tests (Резина вулканизованная и термопластик. Испытания на ускоренное старение и теплостойкость).

³⁾ Действует ISO 4649:2017, Rubber, vulcanized or thermoplastic — Determination of abrasion resistance using a rotating cylindrical drum device (Резина вулканизованная и термопластик. Определение стойкости к истиранию с использованием устройства с врачающимся цилиндрическим барабаном).

клинкеров и шлаков, дробленых металлических руд, песчаника (при добыче), щебня, сланца, кокса (холодного), битого стекла и гравия.

3.2 категория D (жесткие абразивные условия) [category D (severe abrasion service)]: Обкладки с характеристиками, необходимыми для конвейерных лент, предназначенных для транспортирования сильно абразивных материалов, определяемых в каждом конкретном случае.

3.3 категория L (умеренные условия) [category L (moderate service)]: Обкладки с характеристиками, необходимыми для конвейерных лент, предназначенных для транспортирования: умеренно абразивных материалов, например бутового камня, песка (острогранного), суперфосфата (комков и порошка), костей, угля (открытой добычи), золы, негашеной извести и цемента (из печи); легкоабразивных материалов, неабразивных и сухих строительных материалов, например песка (гладкого), цемента (крупного помола), глины, гашеной извести, древесного угля, зерна, овощей, фруктов, муки, сухого порошка (инертного), древесной щепы и целлюлозы (сухой).

П р и м е ч а н и е 2 — Приведенное выше описание категорий условий эксплуатации не является исчерпывающим, но служит иллюстрацией разнообразия и видов транспортируемых материалов, для которых подходит каждая категория обкладок.

П р и м е ч а н и е 3 — Сыпучие материалы классифицируют и описывают с помощью символов в соответствии со стандартом [1], в котором установлено точное описание транспортируемого материала:

- для категории Н большая часть материала должна иметь форму кусков II, когезию 6 и свойства материала o;

- для категории D большая часть материала должна иметь форму кусков I или II, когезию 4 или 5 и свойства материала o;

- для категории L большая часть материала должна иметь форму кусков I, IV, V или VI, когезию 3, 4 или 5 и свойства материала от n до x, кроме o.

4 Классификация

Установлены три категории характеристик обкладок лент, предназначенных для разных условий эксплуатации.

Характеристики обкладок должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1 — Классификация обкладок конвейерных лент

Характеристика	Категория						Метод испытания	
	Н		D		L			
	На- чаль- ное состоя- ние	После уско- ренного старения ¹⁾	На- чаль- ное состо- яние	После ускоренного старения ¹⁾	На- чаль- ное состоя- ние	После ускоренного старения ¹⁾		
		Уменьше- ние перво- начально измеренно- го значе- ния, %, не более		Уменьше- ние перво- начально измеренно- го значения, %, не более		Уменьше- ние перво- начально измеренно- го значения, %, не более		
Прочность при растя- жении, МПа, не менее	24	25	18	25	15	25	По ISO 37	
Относительное удли- нение при разрыве, %, не менее	450	25	400	25	350	25	По ISO 37	
Стойкость к истиранию (потеря относительного объема), мм ³ , не более	120	—	100	—	200	—	По ISO 4649	

¹⁾ По ISO 188 выдерживают при температуре 70 °С в течение семи дней.