

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ТКАНИ ПОЛИАМИДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ И ПЛОСКИХ
ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 18215—87

Издание официальное

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**ТКАНИ ПОЛИАМИДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДЛЯ
КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ И ПЛОСКИХ ПРИВОДНЫХ
РЕМНЕЙ**

Технические условия

**ГОСТ
18215—87**Polyamide industrial fabrics for conveyer belts
and flat driving belts. Specifications

ОКП 83 7852

Срок действия с 01.07.89
до 01.07.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на суровые полиамидные технические ткани, предназначенные для изготовления резиноканевых конвейерных лент и плоских приводных ремней.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Полиамидные технические ткани для конвейерных лент и плоских приводных ремней должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры**1.2.1. Ткани должны выработываться марок:**

ТК-80 — из капроновых комплексных нитей линейной плотности 187 текс марки А в соответствии с требованиями ГОСТ 22693—77;

ТК-100 и ТКБ — из капроновых комплексных термостабилизированных или нетермостабилизированных нитей линейной плотности 93,5 текс марки А в соответствии с требованиями ГОСТ 22693—77;

ТК-200—2 — из капроновых комплексных термостабилизированных нитей линейной плотности 187 текс марки А в соответствии с требованиями ГОСТ 22693—77;

ТА-100, ТА-150, ТА-300 и ТА-400 — из анидных комплексных термостабилизированных нитей линейной плотности 93,5 текс, соответствующих требованиям ОСТ 6—06—С11—76.

При выработке тканей не допускается:

смешение нитей, выработанных на разных предприятиях-изготовителях;

смешение термостабилизированных и нетермостабилизированных нитей;

применение в утке капроновых нитей с расхождением норм по показателю «линейная усадка» между партиями более 1%.

1.2.2. Ткани выработывают шириной от 70 до 240 см с интервалом 5 см.

1.2.3. Предельное отклонение по ширине тканей устанавливается, %:

$\pm 1,0$ — для тканей шириной до 130 см включ.;

$\pm 1,5$ — для тканей шириной св. 130 см.

1.2.4. Длина ткани в рулоне должна быть, м, не менее:

250 — для тканей марок ТК-80, ТК-100, ТА-100, ТКБ;

200 — для тканей марок ТА-150, ТК-200—2, ТА-300, ТА-400.

Для тканей, выработываемых на ткацких станках без выносных товарных стоек, допускается длина ткани в рулоне не менее 200 м.

По согласованию изготовителя с потребителем длина ткани в рулоне может быть увеличена.

Допускается длина ткани в рулоне менее установленной, но не менее 100 м в количестве не более 5% рулонов в партии и не менее 50 м в количестве не более 3% рулонов в партии.

1.3. Характеристика

1.3.1. По физико-механическим показателям ткани для конвейерных лент и плоских приводных ремней должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Марки тканей, соответствующие им артикулы и коды ОКП приведены в приложении 1.

1.3.2. В тканях не допускаются следующие пороки внешнего вида:

- 1) дыры, пробоины;
- 2) близны более двух нитей;
- 3) подплетина более 1 см²;
- 4) отрыв основы, плохо приработанный;
- 5) стянутые, провисшие и рваные кромки;
- 6) зигзагообразно оплавленная кромка с глубиной впадин (выступов) более 10 мм;
- 7) осыпавшиеся по торцам рулонов одиночные основные нити от сплавленных кромок;
- 8) провисание отдельных участков ткани по основе;
- 9) масляные пятна, незамытые растворителем;
- 10) утолщенная кромка, превышающая толщину фона более чем в 1,25 раза.

Таблица 1

Марка ткани	Поверх- ностная плотность, г/м ²	Число нитей на 10 см		Разрывная нагрузка полоски ткани, не менее, размером						Удлинение полоски ткани при разрыве, %, не более, размером			Удлинение полоски ткани по основе при 10%-ной нагрузке от установленной, %, не более, размером	
		по основе	по утку	50×200 мм				25×200 мм		50×200 мм		25×200 мм	50×200 мм	25×200 мм
				по основе		по утку		по основе		по основе	по утку	по основе		
				даН	кгс	даН	кгс	даН	кгс					
ТК-80	295±15	85±2	62±2	432	440	319	325	—	—	26	24	—	4±1	—
ТК-100	325±20	98±2	62±2	490	500	324	330	—	—	28	26	—	5±1	—
ТА-100	325±20	98±2	62±2	500	510	334	340	—	—	24	20	—	4±1	—
ТКБ	340±20	95±2	72±2	206	210	510	520	—	—	35	37	—	—	—
ТА-150	460±25	100±2	48±2	775	790	363	370	—	—	25	22	—	5±1	—
ТК- 200—2	590±30	104±2	40±2	—	—	392	400	540	550	—	24	36	—	6±1
ТА-300	665±35	60±2	34±2	—	—	284	290	736	750	—	20	26	—	5±1
ТА-400	890±45	80±2	46±2	—	—	392	400	981	1000	—	30	30	—	5±1