МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 621.778.8:669.14
ГРУППА В 76

СОГЛАСОВАНО:

ОКП 12 7500
12 7700

УТВЕРЖДАЮ:

Зам.директора ВНИИметиза
по научной работе

_____ Х.Н.Белалов

"03" 08 1989г.

СЕТКА ТКАНАЯ САРЖЕВАЯ С КВАДРАТНЫМИ ЯЧЕЙКАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ-14-4-1561-89

(впервые) Держатель подлинника-
ВНИИметиз

Срок действия: с 01.01.90
до 01.01.95

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер Магнитогорского метизно-металлургического завода

_____ Еремеенко

"_____ 1989г.

Руководитель Госприемки Магнитогорского метизно-металлургического завода

_____ Н.И.Суворкин

"10" 08 1989г.

Главный инженер Волжского завода асбестовых технических изделий Миннефтепрома СССР

_____ В.Г.Сафонов

телеграммой № 1027
от 31.07.89г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Зав.отделом проволочных изделий ВНИИметиза

_____ В.Д.Егоров

"3" 08 1989г.

№ 2978494 от 89 11 30

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
№ 01400960
Директор Челябинского центра стандартизации и метрологии
21 08 1989 г. _____ Подпись

1989

Настоящие технические условия распространяются на проволочные тканые сетки саржевого переплетения: сетки применяются в качестве армирующего материала при изготовлении асбостальных листов, для разделения сыпучих тел по величине зерна, фильтрации и других целей.

Примеры условного обозначения.

Сетка саржевая номер 056 из низкоуглеродистой проволоки, с прямым порядком пробора, группы I.

Сетка 056-НУ-П-ITУI4-4-1561 -89

То же из высоколегированной проволоки из стали марки I2XI8H9T с прямым и обратным порядком пробора, группы 2.

Сетка 056-I2XI8H9T-О-2ТУ-I4-4-1561 - 89

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Основные параметры и размеры

I.I.I. В зависимости от порядка переплетения проволок сетки изготовляются следующих типов:

П - с прямым порядком пробора, при котором поверхностные рубчики идут в одном направлении (черт.I).

О - с прямым и обратным порядком пробора, при котором поверхностные рубчики имеют зигзагообразное направление (черт.2).

В зависимости от точности размера ячейки сетки подразделяются на группы I и 2.



Черт. 1



Черт. 2

I.1.2. Размер стороны ячейки в свету и диаметр проволоки должны соответствовать указанным в табл.1

Размеры, мм

Таблица 1.

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету	Номинальный диаметр проволоки	
		Основы	Утка
025	0,250	0,20	0,22
028	0,280	0,22	0,25
0315	0,315	0,25	0,28
0355	0,355	0,28	0,30
04	0,40	0,30	0,35
045	0,45	0,30	0,35
050	0,50	0,35	0,40
056	0,56	0,35	0,40
063	0,63	0,40	0,45
07	0,70	0,40	0,45
08	0,80	0,45	0,50
09	0,90	0,45	0,50
I	I,00	0,50	0,55

I.I.3. Допускаемые отклонения от номинального для среднего арифметического размера стороны ячейки в свету, размера стороны отдельной увеличенной ячейки и допускаемое число ячеек с максимально увеличенными размерами сторон в свету должны соответствовать указанным в табл.2

Таблица 2

Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Допускаемое отклонение от номинального размера для среднего арифметического размера стороны ячейки в свету, %		Максимальное допускаемое отклонение от номинального для размера отдельной увеличенной ячейки в свету, %		Допускаемое число ячеек с максимально увеличенными размерами сторон в свету %, не более	
	группы I	группы 2	группы I	группы 2	группы I	группы 2
0,250-0,355	±6	±10	25	40	8	не нормируется
0,40-0,90		±9				
I,00		±8				

I.I.4. Сетки должны изготавливаться шириной I000 мм. По требованию потребителя сетки изготавливаются шириной от 600 до I300 мм с интервалом 50 мм. Допуск на ширину ± I %.

I.I.5. Сетки изготавливаются свернутыми в рулоны. В рулоне должно быть не более пяти кусков сетки, в том числе не менее двух кусков длиной не менее 5 м, остальные - длиной не менее 2 м. Для Волжского завода АТИ длина куска сетки должна быть кратна 3 м. Для сеток номеров от 025 до 0355 включительно допускается в рулоне один кусок длиной не менее I м.

По требованию потребителя сетка изготовляется в рулоне, состоящем из одного куска мерной длины. Участки полотна сетки с дефектами могут не вырезаться, а отмечаться цветным карандашом или надрезами краёв сетки до I00 мм и из общего метража исключаться.

I.I.6. Число проволок на I дм основы и утка, живое сечение и теоретическая масса сетки площадью I м2 указаны в приложении I.

I.I.7. Масса рулона не должна превышать 80 кг.

I.2. ХАРАКТЕРИСТИКИ

I.2.I. Сетки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

I.2.2. Для изготовления сетки применяется проволока термически обработанная светлого отжига из низкоуглеродистой или высоколегированной стали марок I2XI8H9T и I2XI8HIOT по ОСТ I4-4-2I0-87. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление сетки из других металлов и сплавов.

I.2.3. Переплетение проволок в сетке должно быть правильным. При изготовлении сетки с прямым и обратным порядком пробора ширина полос с рубчиками того и другого направления должна быть одинаковой.

I.2.4. В сетке не должно быть разорванных проволок. Сращивание концов проволок допускается.

I.2.5. Допускается перегиб в начале куска сетки, а также ткацкие дефекты в виде галочек, петель, скруток в количестве не более пяти на I м2 сеток группы 2 и не более двух ткацких дефектов на I м2 сетки для сеток группы I.

I.2.6. Крайняя проволока основы у обоих краев полотна может быть толще остальных проволок основы. Диаметр крайней проволоки основы выбирается предприятием-изготовителем.

I.2.7. Сетки изготавливают с закрайками и без закраек. При изготовлении сетки без закраек концы проволок утка должны быть ровно подрезаны или загнуты для предотвращения выпадания крайних проволок основы.

I.3. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

I.3.I. Каждый рулон сетки должен быть в середине и по краям перевязан проволокой по ГОСТ 3282-74 или ОСТ I4-4-2I0-87, или термически обработанной проволокой по нормативно-технической документации.

I.3.2. Рулоны должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8273-75 или другой бумагой, равноценной по защитным свойствам, затем полимерной плёнкой по ГОСТ I0354-82 или ГОСТ I6272-79, или другой полимерной плёнкой, или упаковочной тканью по ГОСТ 5530-8I, или тарным холстопрошивным полотном, или клееным полотном, или сшивным лоскутом из отходов текстильной промышленности по нормативно-технической документации.

Упаковочные материалы на торцах рулонов обвязываются проволокой в соответствии с п.I.3.I.

Упаковка сетки, транспортируемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должна соответствовать ГОСТ I5846-79.

I.3.3. К торцевой части рулона должен быть прочно прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя,

условное обозначение сетки,

ширину сетки в миллиметрах, длину в метрах.

I.3.4. Транспортная маркировка - по ГОСТ I4I92-77.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Сетку принимают партиями. Размер партии определяется предприятием - изготовителем. Партия должна состоять из сеток одного типа, размера, материала, одной группы точности и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия- изготовителя,

условное обозначение сетки,

ширину сетки в миллиметрах, длину в метрах и общее количество сетки в метрах квадратных,

количество рулонов в партии.

2.2. Для проверки качества переплетения, размера стороны ячейки, диаметра проволоки, длины и ширины сетки от партии отбирают 5 % рулонов, но не менее двух рулонов. Проверке подвергается каждый кусок сетки, входящий в рулон.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве рулонов, не подвергавшихся контролю, взятых из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию. Завод- изготовитель может, подвергнув рулоны пересортировке, предъявить годные рулоны к приемке вновь.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.I. Качество переплетения сетки проверяют визуально при перемотке рулона.

3.2. Средний арифметический размер стороны ячейки в свету определяют отдельно в направлении утка и основы как результат трёх измерений, проведенных в трех местах сетки, отстоящих от края полотна не менее, чем на 50 мм.

Прямая линия, соединяющая любые два места измерения, не должна совпадать ни с направлением утка, ни с направлением основы.

Средний арифметический размер стороны ячейки в миллиметрах в свету (а), вычисляют по формуле:

$$a = \frac{\ell}{n} - d,$$

где: ℓ – длина участка от начала первой проволоки до начала последней проволоки, на котором расположены последовательно отсчитанные ячейки, равная приблизительно I0 мм,

n – число ячеек отсчитанных на участке ℓ,

d – номинальный диаметр проволоки, мм.

Длина участка ℓ для определения среднего арифметического размера стороны ячейки измеряется при помощи лупы измерительной по ГОСТ 25706-83.

3.3. Количество отдельных ячеек с максимально допускаемыми отклонениями по размеру ячейки в свету должно определяться на I м2 площади сетки в том месте, где наблюдается наибольшее различие в размере ячеек, но не ближе 50 мм от края полотна.

Максимальный размер стороны ячейки в свету измеряют микроскопами: при увеличении 50xI20^{x} с ценой деления шкалы 0,00I мм, при увеличении 24-40^{x} с ценой деления 0,0I и 0,05 мм или лупой измерительной по ГОСТ 25706-83.

3.4. Ширину сетки измеряют по крайним проволокам основы в любом месте измерительной линейкой по ГОСТ 427-75 или рулеткой по ГОСТ 7502-80.

3.5. Длину проверяют счетчиком на перемоточной машине или вручную линейкой металлической по ГОСТ 427-75 или рулеткой по ГОСТ 7502-80. За начальную точку отсчета длины принимается линия перегиба сетки.

3.6. Диаметр проволоки измеряют микрометром с ценой деления шкалы 0,0I мм перед заправкой на ткацкий станок.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Сетку транспортируют рулонами диаметром до 600 мм, длиной до I300 мм транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Транспортирование сетки по железной дороге должно проводиться в крытых вагонах мелкими отправками. Допускается транспортировать сетку в универсальных контейнерах без упаковки и пакетирования.

При транспортировании двух и более рулонов одному потребителю проводится формирование укрупненных грузовых мест в соответствии с ГОСТ 2I929-76. Габаритные размеры и масса брутто - по ГОСТ 24597-8I. Средства скрепления пакетов -по ГОСТ 2I650-76.

Одноразовыми средствами пакетирования являются обвязки из проволоки по ГОСТ 3282-74 или ОСТ I4-4-2IO-87,ленты по ГОСТ 3560-74,или проволоки и ленты по нормативно-технической документации.Пакеты связываются в двух местах с образованием петли под ключ подъемного механизма.

4.2. Хранение сеток должно производиться по условиям хранения 5 ГОСТ I5I50-69.

Примечание: Оптовые цены на сетку саржевую утверждаются Госкомитетом СССР по ценам и публикуются в дополнительном прейскуранте к прейскуранту № OI-I9.

Экспертиза проведена

Зав.отделом стандартизации ВНИИметиза

Н.А.Галкина

" 02 " 01 I989г.

Приложение I
Справочное

СПРАВОЧНАЯ ТАБЛИЦА ЖИВОГО СЕЧЕНИЯ, ЧИСЛА ПРОВОЛОК И МАССЫ СЕТКИ, ПЛОЩАДЬЮ I $м^2$

Номер сетки	Число проволок на I дм		Живое сечение, %	Масса Iм2,кг
	основы	утка		
025	222	2I5	29,6	I,26
028	200	I89	29,6	I,4I
03I5	I77	I68	29,8	I,59
0355	I58	I53	3I,3	I,72
04	I43	I33	30,5	I,92
045	I33	I25	33,8	I,74
050	II8	III	32,8	2,24
056	II0	I04	36	2,I2
063	97	93	35,6	2,3I
07	9I	87	38,8	2,I2
08	80	77	39,5	2,25
09	74	7I	43	2,I7
I	67	65	43	2,I4

Примечание: Масса I м2 сетки приведена для низкоуглеродистой проволоки. При определении массы I м2 сетки из высоколегированной проволоки необходимо использовать коэффициент I,0I.