

Министерство лесной промышленности СССР

ОКН 54-5981

1275

УДК

671.772.8:677.07

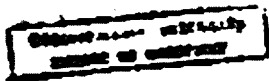
Группа В 76

УТВЕРЖЕНО

Генеральный директор
ЦНПО "Центросоумпрот"

В. Н. Буганов

1989 г.



СЕТКИ ТКАНЫЕ ИЗ ПРОВОЛОКИ СПЛАВОВ
ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ, КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ
СТАЛИ И СИНТЕТИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ
БЪЛГРОВЪЕ

Технические условия

ТУ 13-0281036-12-89

(взамен ОСТ 13-152-82)



Срок действия с 01.04.90
до 01.04.95

СОГЛАСОВАНО

Пермский филиал ВНИИБ
ЦНПО "Центросоумпрот"

А. В. Углицких

1989 г.



Красноярский завод
металлических сеток

Главный инженер

В. И. Доупов

01 1989 г.



ИЗ "Объединит"

Главный инженер

письмо Б 910-280 О.З.Зятевцев

" 4 " 09 1989 г.

Главный технолог

Г. С. Маркова

" 11 " 08 1989 г.

ПО "Уралкалий"

Главный инженер

тел. Б 3441 Л. М. Папулов

" 30 " 08 1989 г.

Марафонский ЦБК

Главный инженер

письмо ТО-1160 В. А. Лесовой

" 4 " 09 1989 г.

08.01.90 W298657

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

073/001779

Горьковский центр
стандартизации и метрологии

12-декабря 1989 г.

Подпись Дейсова

Настоящие технические условия распространяются на сетки тканые из проволоки сплавов цветных металлов, коррозионностойкой стали и синтетических материалов фальцовые, предназначенные для применения в целлюлозно-бумажной и химической промышленности на фильтрах.

Пример условного обозначения сетки при заказе потребителем: сетки фальцовые из сплава монель-металла Б 9,6/104 размерами 1800x800 мм, 5 штук, Т...

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Количество проволоки (нитей) основы и утка в одном сантиметре, номинальный диаметр проволоки, ширина и масса одного квадратного метра сетки должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

1.2. Сетки могут поставляться с обеих и необрезными, с обеих обрезными, с одной необрезной, а другой обрезной кромками с допуском по ширине ±20 мм.

1.3. Допуск по длине сеток устанавливается: для металлических сеток ±30 мм, для синтетических сеток ±300 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Сетки должны изготавливаться из проволоки: монель-металл марки БММц 28-2,5-1,5 по ГОСТ 492-73; коррозионностойкая сталь марки 12Х18Н9Т (12Х18Н10Т) по ГОСТ 5632-72; из полиэфирной мононити по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Проволока из сплавов цветных металлов должна изготавливаться по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Проволока из коррозионностойкой стали должна соответствовать техническим требованиям ОСТ 14-4-210-87.

Лист № докум.				Изм.				Дата			
Лист 1				Лист 2				Лист 3			
Сетки тканые из проволоки сплавов цветных металлов, коррозионностойкой стали и синтетических материалов											
Красноярский завод металлических сеток											

Т 13-0281036-12-89

Изм. №	Лист	№ докум.	Пазы	Дата

Номер сетки	Сплав или материал основы и утка	Ширина сетки, мм	Масса 1 м ² сетки, кг	Количество нитей в 1 погонном метре	Утка	Допуск по ширине	Допуск по длине	Основы	Утка	Масса 1 м ² сетки, кг
9,6/104	Монель-металл	3500	9,6	±0,5	104	±5,0	0,24	0,20	3,250	
26/5	Синтетическая мононить	2500	26	±1,0	5	±0,5	0,30	0,45	0,410	
9,6/104	Коррозионно-стойкая сталь	3500	9,6	±0,5	104	±5,0	0,24	0,20	2,950	

- Примечание: 1. По согласованию изготовителем с потребителем допускается изготовление сеток с основой и уткой других диаметров и из других материалов.
2. Указанные в таблице номинальные диаметры проволоки (нитей) соответствуют значениям до изготовления из них сеток.
3. Первоначально проволока основы и утка в сетке должна быть подготовлена для сеток Б 26/5 и сварное для сеток Б 9,6/104.

Т 13-0281036-12-89

2.3. На сетках не допускаются: порывы подряд более 5 основных нитей (проволок) или через одну более 10 нитей (проволок); пропуски нитей (проволок) основы на участке более 50 мм; забавы и царапины, ослабляющие прочность ткани; узлы и зажатости нитей (проволок) утка, образовавшиеся на ткани резко выраженными рубцами; заработавшие ипородные тела, вызывающие утолщение ткани и нарушение структуры переплетения нитей (проволок).

2.4. Сетки в бесконечное полотно не соединяются. Допускается поставка сеток Б 26/5, сшитых из 2-3-х кусков.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Технический контроль предприятия-изготовителя производит приемочный контроль каждой сетки на соответствие требованиям настоящих технических условий.

Соответствие предъявленных к приемке сеток требованиям таблицы проверяется только по количеству проволок (нитей) основы и утка в одном погонном сантиметре.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов на соответствие настоящим техническим условиям сетка бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка сеток предприятием-изготовителем производится на столе раскроя.

4.2. Проверка количества нитей (проволок) основы и утка в одном сантиметре согласно требованиям таблицы производится не менее чем на трех участках измерения. Эти участки должны быть распределены по всей длине и ширине сетки и находиться на расстоянии не менее 80 мм от кромки сетки. Прямая, соединяющая два участка измерения, не должна проходить параллельно нитям (проволокам) основы или утка. Измерение производится с помощью лупы 7-кратного увеличения по ГОСТ 25706-83.

4.3. Линейные размеры сетки проверяются стальной рулеткой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 7502-80.

4.4. Состояние полотна сетки и наличие дефектов проверяется визуально.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Сетки перед упаковкой наворачиваются на деревянные сваи или каталитические трубы по ГОСТ 18482-79, предварительно обернутые любым видом водонепроницаемой бумаги с массой 112 70-100 г. Разрешается наворачивание на одну сваю (трубу) нескольких кусков сеток. Допускается упаковка синтетических сеток Б 26/5 без свай и труб.

5.2. Свитанные сетки оборачиваются водонепроницаемой бумагой и с одного конца рулон сетки привязывается мягкой проволокой.

5.3. Сетка упаковывается в плотный деревянный ящик, изготовленный по чертежам предприятия-изготовителя, вставленный внутри пергамина по ГОСТ 2697-83. Допускается упаковка в один ящик нескольких рулонов сеток.

5.4. В ящик с сетками вкладывается сертификат, оформленный техническим контролем предприятия-изготовителя, в котором указывается: предприятие-изготовитель, получатель, тип и номер сетки, порядковый номер сетки, линейные размеры сетки в мм и количество штук, номер ящика, номер технических условий, дата изготовления.

5.5. На ящиках с сетками несываемой краской должны быть нанесены предупредительные знаки: "Осторожно хрупкое!", "Ворх не кантовать!" и надписи: "Ящик подает возврат"; основными и дополнительными надписями: получатель и место назначения, отправитель и место отправления, тип и номер сетки, линейные размеры сетки в миллиметрах.

5.6. Транспортирование сеток производится любым видом транспорта, согласно действующим на данном транспортном средстве правил перевозки грузов.

5.7. Образцы и ящиками с сетками должно соответствовать требованиям предупредительных знаков и надписей нанесенных на ящиках.

5.8. Сетки должны храниться в условиях, исключающих возможность механических повреждений, в закрытых проветриваемых помещениях, при отсутствии швов и веществ, вызывающих коррозию. Разрешается ставить ящики друг на друга, но не более шести.

Имя	Лист	№ докум.	Полн.	Дата

Имя	Лист	№ докум.	Полн.	Дата

КОПИРОВАЛ ФОРМАТ II

ТУ 13-0281036-12-89

1100.5

Имя	Лист	№ докум.	Полн.	Дата

ТУ 13-0281036-12-89

5

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие сеток требованиям настоящих технических условий при условии соблюдения правил транспортировки и хранения их, установленных настоящими техническими условиями.

6.2. Гарантийный срок устанавливается 9 месяцев со дня отгрузки сеток предприятием-изготовителем до момента поступления сетки в эксплуатацию.

Приложение I
Справочное

П Е Р Е Ч Е Н Ъ

нормативно-технических документов, из которых даны ссылки в тексте технических условий

- | | |
|--------------------|---|
| 1. ГОСТ 492-73 | Никель, сплавы никелевые и медно-никелевые, обрабатываемые давлением. Марки |
| 2. ГОСТ 2697-83 | Пергамин кровельный. Технические условия |
| 3. ГОСТ 5632-72 | Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки и технические требования |
| 4. ГОСТ 7502-80 | Рулетки измерительные металлические. Технические условия |
| 5. ГОСТ 18482-79 | Трубы прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия |
| 6. ГОСТ 25706-83 | Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования |
| 7. ОСТ 14-6-210-87 | Проволока для сеток. Технические условия |

Изм. № колл. Подпись и дата. Изм. № колл. № докум. Подпись и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 13.0281036_12.89

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 13.0281036_12.89

Приложение 2
Справочное

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)			Всего листов (стр.) в документах.	Номер документа	Вход. номер сопроводит. документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых					

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 13.02S1036-12-89