

# 1 Область применения

Настоящие технические условия распространяются на сетки тканые металлические **специального назначения** и **подкладочные**, предназначенные для формования, просеивания и фильтрации в целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей промышленности и в других отраслях народного хозяйства.

## 2 Обозначения

В настоящих технических условиях применяют следующие обозначения:

### 2.1 Тип сетки:

СН - сетка **специального назначения**;

П – сетка **подкладочная**.

### 2.2 Виды швов:

ГП<sub>ш</sub> – шов газопаяный прямой;

ГД<sub>ш</sub> - шов газопаяный диагональный;

СШ<sub>ш</sub> – шов сшивной;

ПТ<sub>ш</sub> – шов петельный (разъёмный).

### Примеры условных обозначений

1 Сетка **специального назначения** № 7,2/6,4 из проволоки коррозионностойкой стали диаметрами: основная и уточная нити 0,50 мм марки 12Х18Н10Т, шириной 3950 мм, длиной 4950 мм, с газопаяным диагональным швом:

*Сетка СН 7,2/6,4 – 0,50 12Х18Н10Т – 3950 × 4950 – ГД<sub>ш</sub> ТУ 3651–026–00279597–2005*

2 Сетка **подкладочная** № 2 из латунной проволоки сегментного сечения размерами 0,60 × 1,75 мм марки Л 80, шириной 3935 мм, длиной 4950 мм:

*Сетка П 2 – 0,60 × 1,75 Л 80 – 3935 × 4950 ТУ 3651–026–00279597–2005.*

3 Сетка **специального назначения** № 10 из оловянно-фосфористой бронзы круглого сечения диаметром 0,10 мм, марки БрОФ6,5-0,4, шириной 300 мм, длиной 20000 мм:

*Сетка СН 10 -0,10 БрОФ6,5-0,4 – 300 × 20000 ТУ 3651–026–00279597–2005. (Изменённая редакция, Изм. № 2)*

## Раздел 2 (Изменённая редакция, Изм.№ 1)

## 3 Технические требования

### 3.1 Основные параметры и характеристики

3.1.1 Сетки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться в соответствии с технологической документацией, утверждённой в установленном порядке.

3.1.2 Сетки вырабатываются полотняным переплетением.

3.1.3 Ассортимент сеток и номинальные значения показателей для сеток **специального назначения** приведены в таблицах А.1 – А.4, для **подкладочных сеток** – в таблице А.5 (приложение А).

3.1.4 Сетки изготавливаются без шва.

Допускается по согласованию сторон на сетках **специального назначения** из сплавов цветных металлов и коррозионностойкой стали изготовление следующих видов швов:

- газопаяный прямой (ГП<sub>ш</sub>);

- газопаяный диагональный (ГД<sub>ш</sub>);

- сшивной (СШ<sub>ш</sub>);

- петельный (ПТ<sub>ш</sub>).

**(Изменённая редакция, Изм. № 1)**

3.1.5 Размеры сеток

3.1.5.1 Ширина:

- сетки **специального назначения** вырабатываются не более 4 000 мм;

- **подкладочные** сетки – не более 5 000 мм.

3.1.5.2 Длина:

- сетки **специального назначения** из проволоки диаметром до 0,5 мм включительно вырабатываются до 35 000 мм, диаметром более 0,5 мм вырабатываются до 25 000 мм;

- **подкладочные** сетки – до 25 000 мм.

3.1.6 Отклонение размеров сеток

3.1.6.1 Допуск по ширине:

- для сеток **специального назначения** и **подкладочных** устанавливается  $\pm 10$  мм;

- для сеток **специального назначения** с диагональным швом устанавливается + 50 мм,  
- 20 мм.

3.1.6.2 Допуск по длине:

- для сеток **специального назначения** длиной до 10 000 мм включительно  $\pm 10$  мм,  
от 10 000 до 30 000 мм вкл.  $\pm 30$  мм,  
более 30 000 мм  $\pm 60$  мм.

- для **подкладочных** сеток  $\pm 30$  мм.

3.1.7 Конструктивное оформление кромок

Сетки могут поставляться с обеими не обрезными, с обеими обрезными, с одной не обрезной, а другой обрезной кромками.

Сетки специального назначения №№ 3 – 6 могут изготавливаться с обратной заделкой концов по кромкам.

3.1.8 На сетках **специального назначения** не допускаются:

- порывы основных проволок более семи подряд или более 14 через одну проволоку;

- поперечные полосы шириной более 20 мм с отклонением по количеству проволок

на 1 см относительно полотна для сеток:

№№ 1– 4,5  $\pm 0,5$  проволок,

№№ 4,8–20  $\pm 1,5$  проволок,

выше № 20  $\pm 2,0$  проволок;

- участки, наработанные без основных проволок более 2 ячеек, для сеток специального назначения из коррозионностойкой стали выше № 20 более 3 ячеек;

- механические повреждения с разрывом основных и уточных проволок;

- петли;

- грубо заработанные посторонние предметы, вызывающие утолщение ткани.

**3.1.8а на сетке специального назначения № 10 из оловянно-фосфористой бронзы допускается:**

**- смещение проволок основы и утка относительно друг друга с изменением формы и размера ячейки;**

**- неплоскостность сетки. (Изменённая редакция, Изм. № 2)**

3.1.9 Шов на сетках не должен иметь пережатых и не припаянных проволок, наплывов припоя, морщин на полотне сетки около шва.

3.1.10 На **подкладочных** сетках не допускаются:

- перевернутые проволоки основы и утка более трёх штук на 1 м сетки;

- заработанные инородные предметы или концы проволок, вызывающие грубые утолщения или нарушения структуры ткани;

- механические повреждения с разрывом проволок основных или уточных нитей;

- выступающие концы нитей утка более 20 мм с каждой стороны.

3.1.11 Сетки поставляются в рулонах. Рулон может состоять из нескольких кусков (рамок)

сетки, длина которых должна быть кратна указанной потребителем.

Выступы витков из средней или внутренней части рулона, образующиеся при скатке сетки, должны быть не более 30 мм относительно первого витка сетки.

### 3.2 Требования к сырью

3.2.1 Для изготовления сеток **специального назначения** применяют проволоку с химическим составом: из оловянно-фосфористой бронзы марки БрОФ 6,5-0,4 по ГОСТ 5017; из латуни марки Л 80 по ГОСТ 15527; из высоколегированной стали марок 08Х18Н10, 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632 и низкоуглеродистой стали марок Ст 0, Ст 1, Ст 2 по ГОСТ 380.

3.2.2 Для **подкладочных** сеток применяют проволоку сегментного сечения с химическим составом: из латуни марки Л 80 по ГОСТ 15527 и высоколегированной стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. **(Изменённая редакция, Изм. № 1)**

3.2.3 Проволока должна соответствовать требованиям нормативной документации или иметь документ, удостоверяющий качество.

### 3.3 Маркировка

3.3.1 На каждую сетку отделом технического контроля оформляется документ, удостоверяющий качество (паспорт), в котором указывается :

- предприятие – изготовитель и его товарный знак;
- порядковый номер сетки;
- тип и номер сетки;
- материал;
- диаметры проволоки, мм;
- ширина и длина, мм;
- вид шва для сшитых сеток;
- обозначение настоящих технических условий;
- номер ящика;
- дата изготовления;
- потребитель;
- штамп ОТК.

3.3.2 На ящик с сетками должны быть нанесены манипуляционные знаки по ГОСТ 14192: на боковых стенках ящика - «Хрупкое. Осторожно», «Верх», дополнительно для сеток из цветного металла «Беречь от влаги»; на крышке ящика - «Открывать здесь».

На торцах ящика должны быть прикреплены упакованные в полиэтиленовый пакет этикетки, содержащие:

- наименование предприятия – изготовителя и его товарный знак;
- наименование грузополучателя (потребителя);
- порядковый номер сетки;
- тип и номер сетки;
- материал: бронза оловянно-фосфористая (БрОФ), латунь (Л 80), высоколегированная коррозионностойкая (нержавеющая) сталь (Н.СТ.), низкоуглеродистая сталь (НУ);
- обозначение настоящих технических условий;
- ширину и длину сеток, мм, и количество кусков (рамок) в рулоне;
- количество рулонов сеток, (рул);
- номер ящика;
- массу брутто;
- массу нетто;
- габариты ящика.

При необходимости могут быть нанесены другие надписи.

**(Изменённая редакция, Изм. № 1)**

### 3.4 Упаковка

3.4.1 Сетки, свёрнутые в рулон, обёртываются бумагой:

- из цветного металла - водонепроницаемой ГОСТ 2228;

- из коррозионностойкой и низкоуглеродистой стали – обёрточной ГОСТ 8273.

Рулон сетки **специального назначения** должен быть перевязан мягкой проволокой в одном месте, а **подкладочной** - в трёх - четырёх местах.

Допускается упаковка сеток, намотанных на гильзы (шпули) или трубы.

**(Изменённая редакция, Изм. № 1)**

3.4.2 Сетки упаковываются в деревянные ящики, изготовленные по чертежам предприятия – изготовителя, высланные внутри пергамином ГОСТ 2697. Допускается упаковка сеток в один ящик нескольких рулонов сеток.

Могут быть применены другие виды упаковки и материалы, обеспечивающие сохранность сетки при транспортировании.

**(Изменённая редакция, Изм. № 1)**

3.4.3 В ящик с сеткой вкладывается документ, удостоверяющий качество (паспорт).

3.4.4 По требованию потребителя допускается поставка сеток без ящиков, при условии транспортирования продукции самовывозом.

### 4 Правила приёмки

4.1 Для проверки соответствия сеток требованиям настоящих технических условий отдел технического контроля проводит приёмо-сдаточные испытания.

4.2 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую сетку.

4.3 Испытания сеток на соответствие требованиям таблиц А.1 - А.5 по количеству проволок на 1 см (дм) и пунктов 3.1.2; 3.1.4 – 3.1.11 проводит отдел технического контроля.

4.4 На каждую сетку выдается документ удостоверяющий качество (паспорт).

4.5 При получении отрицательных результатов на соответствие требованиям настоящих технических условий сетка бракуется.

### 5 Методы контроля

5.1 Проверку качества сеток проводят на столе раскроя.

5.2 Подсчёт количества проволок основы и утка на 1 см для сеток **специального назначения** и на 1 дм для **подкладочных** сеток производят не менее чем на трёх 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 основы и утка.

Подсчёт проволок на сетках **специального назначения** производят с помощью лупы типа ЛТ - 1 – 7<sup>х</sup> ГОСТ 25706, на **подкладочных** сетках рулеткой с ценой деления 1 мм ГОСТ 7502.

5.3 Средний арифметический размер стороны ячейки в свету ( $a$ ), в миллиметрах, по основе и утку определяют по формуле

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

где  $l$  - длина участка, на котором расположены последовательно отсчитанные проволоки ( $l = 10$  мм);

$n$  – число проволок, последовательно отсчитанных на участке длиной  $l$ ;

$d$  – диаметр проволоки, мм.

5.4 Состояние полотна сетки и наличие дефектов проверяют визуально.

5.5 Линейные размеры сетки проверяют стальной рулеткой с ценой деления 1 мм ГОСТ 7502.

Ширину сеток измеряют по крайним проволокам основы.

5.6 Проверку качества шва проводят с помощью лупы типа ЛТ - 1 – 7<sup>x</sup>.

## **6 Транспортирование и хранение**

6.1 Транспортирование сеток производят любыми видами транспорта согласно действующим на данном транспортном средстве правилам перевозки грузов.

6.2 Обращение с ящиками, в которых упакованы сетки, должно соответствовать требованиям манипуляционных знаков и надписей, нанесённых на ящиках.

6.3 Сетки должны хранить в закрытых помещениях, в условиях, исключающих возможность механических повреждений, попадание влаги, паров кислот, приводящих к химической коррозии.

6.4 Разрешается ставить ящики с сетками друг на друга высотой не более 1,5 м.

## **7 Гарантии изготовителя**

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие сеток требованиям настоящих технических условий при условии соблюдения правил транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

При повреждении тары завод не несёт ответственность за качество сеток.

Ответственность за возможное повреждение сетки при транспортировании её без ящика несёт потребитель.

7.2 Гарантийный срок хранения устанавливается 6 месяцев со дня отгрузки сеток предприятием-изготовителем до момента поступления её в эксплуатацию.

**Приложение А**  
**(справочное)**

Т а б л и ц а А.1 – Сетки специального назначения из латуни

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
36	Л 80	0,12	36	± 0,5	36	± 0,5	0,158	0,158	1296	0,732
34		0,12	34		34		0,174	0,174	1156	0,693
32		0,12	32		32		0,193	0,193	1024	0,652
30		0,12	30		30		0,213	0,213	900	0,613
28		0,12	28		28		0,237	0,237	784	0,572
26		0,14	26		26		0,245	0,245	676	0,724
24		0,14	24		24		0,277	0,277	576	0,669
22		0,22	22		22		0,235	0,235	484	1,517
22		0,16	22		22		0,294	0,294	484	0,803
20		0,22	20		20		0,280	0,280	400	1,383
20		0,16	20		20		0,340	0,340	400	0,732

Продолжение таблицы А.1

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
18	Л 80	0,16	18	± 0,5	18	± 0,5	0,396	0,396	324	0,654
16		0,20	16		16		0,425	0,425	256	0,911
14		0,25	14		14		0,464	0,464	196	1,251
12,5		0,30	12,5		12,5		0,500	0,500	156	1,614
12		0,25	12		12		0,583	0,583	144	1,078
11		0,30	11		11		0,609	0,609	121	1,429
11		0,25	11		11		0,659	0,659	121	0,992
10		0,30	10		10		0,700	0,700	100	1,304
9		0,30	9		9		0,811	0,811	81	1,180
8		0,40	8		8		0,850	0,850	64	1,877
7,2/6, 4		0,50	7,2		6,4		0,889	1,063	46	2,521
7,2		0,40	7,2		7,2		0,989	0,989	52	1,701

Окончание таблицы А.1

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
6	Л 80	0,40	6	± 0,5	6	± 0,5	1,267	1,267	36	1,435
4,8		0,50	4,8		4,8		1,583	1,583	23	1,829
4		0,50	4		4		2,00	2,00	16	1,553
3		0,50	3		3		2,833	2,833	9	1,208



Т а б л и ц а А.2 – Сетки специального назначения из оловянно-фосфористой бронзы

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
21	БрОФ 6,5-0,4	0,23	21	± 0,5	21	± 0,5	0,246	0,246	441	1,627
12		0,25	12		12		0,583	0,583	144	1,107
11,2		0,30	11,2		11,2		0,593	0,593	125	1,491
9		0,50	9		9		0,611	0,611	81	3,363
<b>10</b>		<b>0,10</b>	<b>10</b>		<b>10</b>		<b>0,900</b>	<b>0,900</b>	<b>100</b>	<b>0,142</b>
7,2/6,4		0,50	7,2		6,4		0,889	1,063	46	2,726
7		0,45	7		7		0,979	0,979	49	2,151
5,6		0,50	5,6		5,6		1,285	1,285	31	2,159
4,8		0,50	4,8		4,8		1,583	1,583	23	1,876
4		0,50	4		4		2,000	2,000	16	1,593

(Изменённая редакция, Изм. № 2)

Т а б л и ц а А.3 – Сетки специального назначения из высоколегированной коррозионностойкой стали

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
38,5	08X18H10, 12X18H10T	0,10	38,5	± 0,5	38,5	± 0,5	0,160	0,160	1482	0,504
32		0,15	32		32		0,163	0,163	1024	0,944
25		0,20	25		25		0,200	0,200	625	1,318
22		0,20	22		22		0,255	0,255	484	1,163
20		0,20	20		20		0,300	0,300	400	1,060
20		0,10	20		20		0,400	0,400	400	0,265
18		0,25	18		18		0,306	0,306	324	1,494
18		0,24	18		18		0,316	0,316	324	1,377
16		0,25	16		16		0,375	0,375	256	1,333
16		0,20	16		16		0,425	0,425	256	0,853
14		0,25	14		14		0,464	0,464	196	1,171
13		0,25	13		13		0,519	0,519	169	1,090
13		0,30	13		13		0,469	0,469	169	1,569

Продолжение таблицы А.3

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
13	08X18H10, 12X18H10T	0,22	13	± 0,5	13	± 0,5	0,549	0,549	169	0,844
13		0,15	13		13		0,619	0,619	169	0,393
12,5		0,25	12,5		12,5		0,550	0,550	156	1,272
12		0,40	12,0		12,0		0,433	0,433	144	2,583
11		0,35	11		10		0,559	0,650	110	1,744
11		0,30	11		11		0,609	0,609	121	1,337
11		0,25	11		11		0,659	0,659	121	0,929
10		0,40	10		10		0,600	0,600	100	2,170
10		0,30	10		10		0,700	0,700	100	1,221
10		0,25	10		10		0,750	0,750	100	0,840
9,5		0,40	9,5		9,5		0,653	0,653	90	2,047
9,5		0,25	9,5		9,5		0,803	0,803	90	0,800

Продолжение таблицы А.3

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
9	08X18H10, 12X18H10T	0,35	9	± 0,5	9	± 0,5	0,761	0,761	81	1,489
9		0,32	9		9		0,791	0,791	81	1,244
9		0,30	9		9		0,811	0,811	81	1,094
9		0,25	9		9		0,861	0,861	81	0,760
8		0,40	8		8		0,850	0,850	64	1,740
8		0,32	8		8		0,930	0,930	64	1,113
7,5		0,40	7,5		7,5		0,933	0,933	56	1,638
7,2/6,4		0,50	7,2		6,4		0,889	1,063	46	2,338
7,2		0,40	7,2		7,2		0,989	0,989	52	1,576
6		0,50	6		6		1,167	1,167	36	2,078
6		0,40	6		6		1,267	1,267	36	1,330
5,6		0,50	5,6		5,6		1,285	1,285	31	1,951
5,4		0,45	5,4		5,4		1,401	1,401	29	1,529

Продолжение таблицы А.3

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.				
5	08X18H10, 12X18H10T	0,50	5	± 0,5	5	± 0,5	1,500	1,500	25	1,759
4,8		0,50	4,8		4,8		1,583	1,583	23	1,679
4,5		0,50	4,5		4,5		1,722	1,722	20	1,583
4		0,70	4		4		1,800	1,800	16	2,793
4		0,50	4		4		2,000	2,000	16	1,425
3,3		0,50	3,3		3,3		2,530	2,530	11	1,204
3		1,00	3		3		2,333	2,333	9	4,434
3		0,50	3		3		2,833	2,833	9	1,108
2,5		1,00	2,5	2,5	3,000	3,000	6	3,782		
2		1,00	2	± 0,3	2	± 0,3	4,000	4,000	4	2,899
1,25		1,00	1,25		1,25		7,000	7,000	1,6	1,954
1		1,00	1		1		9,000	9,000	1	1,639

(Изменённая редакция, Изм.№ 1)

Т а б л и ц а А.4 – Сетки специального назначения из низкоуглеродистой стали

Номер сетки	Марка проволоки	Номинальный диаметр проволоки основы и утка, мм	Количество проволок на 1 см, шт				Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Количество ячеек на 1 см <sup>2</sup> полотна сетки, шт	Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
			основа		уток		между нитями основы	между нитями утка		
			номинал	пред откл.	Номинал	пред откл.				
7,2/6,4	Ст 0, Ст 1, Ст 2	0,50	7,2	± 0,5	6,4	± 0,5	0,889	1,063	46	2,486
4,8		0,50	4,8		4,8		1,583	1,583	23	1,695
4		0,50	4		4		2,000	2,000	16	1,439
3		1,00	3		3		2,333	2,333	9	4,477
3		0,50	3		3		2,833	2,833	9	1,119
2,5		1,00	2,5		2,5		3,000	3,000	6	3,800
2		1,00	2	± 0,3	2	± 0,3	4,000	4,000	4	2,913
1		1,00	1		1		9,000	9,000	1	1,647

Т а б л и ц а А.5 – Сетки подкладочные

Номер сетки	Марка проволоки	Размеры проволоки сегментного сечения основы и утка, мм		Количество проволок на 1 дм, шт			Теоретический размер ячейки в свету при номинальном диаметре проволок, мм		Теоретическая масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг
		высота сегмента	основание сегмента	основы	утка	пред откл.	между нитями основы	между нитями утка	
2	Л 80	0,60	1,75	20,0	20,0	±3,0	3,250	3,250	3,080
2	12X18Н10Т	0,60	1,80	20,0	20,0	±3,0	3,200	3,200	2,895

## П р и м е ч а н и я

- 1 Номер сетки характеризует номинальное число проволок основы на 1 см.
- 2 Указанные в таблицах А.1 – А.5 номинальные диаметры нитей соответствуют их значениям до изготовления сеток.
- 3 Размер ячейки в свету рассчитывается по номинальному значению количества основных и уточных проволок на 1 см при номинальном значении диаметра.
- 4 По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление сеток с изменением диаметра основы и утка, материала, переплетения, плотности (количество проволок на 1 см), при этом технические условия не корректируются.

**Приложение Б  
(справочное)**

**Перечень нормативных документов,  
на которые даны ссылки в данных ТУ**

ГОСТ 380 – 94 Сталь углеродистая обыкновенного качества.

ГОСТ 2228 – 81 Бумага мешочная. Технические условия.

ГОСТ 2697 – 83 Пергамин кровельный. Технические условия.

ГОСТ 5017 – 2006 Бронзы оловянные, обрабатываемые давлением. Марки. **(Изменённая редакция, Изм. № 1)**

ГОСТ 5632 – 72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные.

ГОСТ 7502 – 98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 14192 – 96 Маркировка грузов.

ГОСТ 15527 – 2004 Сплавы медно – цинковые (латуни), обрабатываемые давлением, марки

ГОСТ 25706 – 83 Лупы. Типы. Основные параметры. Общие технические условия.



