

Изменение № 1 ГОСТ 11914—86 Канаты «пенька-сталь», «сизаль-сталь». Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.04.89 № 945

Дата введения 01.10.89

Пункт 1.2. Третий абзац изложить в новой редакции: «пеньковая пряжа, полученная по способу длинного прядения, линейной плотностью 2,9 ктекс для канатов диаметром 8 мм, 10 мм и шестипрядных диаметром 14 мм, 17 мм и линейной плотностью 5,0 ктекс для остальных размеров. По согласованию с потребителем допускается применение пряжи тех же линейных плотностей, армированной однородной химической нитью (полипропиленовой, полиамидной). Количество химических нитей в пеньковой пряже не должно превышать 7 % от общего объема компонентов смеси. Армирующие нити: полипропиленовая нить

(Продолжение см. с. 272)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11914—86)

линейной плотностью не более 500 текс; полиамидная комплексная нить линейной плотностью 187 текс;

дополнить абзацем (после четвертого): «полипропиленовые нити линейной плотностью 500—3300 текс».

Пункт 1.3 после слов «пенька-сталь» дополнить словом: «пеньковая».

Пункт 1.5. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Канаты должны изготавливаться скручиванием прядей с направлением кручения Z вокруг сердечника».

Сердечники должны изготавливаться из пенькового волокна, сизалевого волокна, полипропиленовых нитей по нормативно-технической документации; третий абзац дополнить словами: «вокруг сердечника пряди».

Пункт 1.8. Таблицы 1, 2. Наименование графы «каболок в обкатке» дополнить словами: «не менее».

Пункт 2.4. Первый абзац дополнить словами: «но не менее трех».

Раздел 4. Наименование дополнить ссылкой: «по ГОСТ 27628—88».

Пункты 4.1—4.9 исключить.

(ИУС № 7 1989 г.)