

Группа В54

Изменение № 2 ГОСТ 2205—71 Ленты и полосы томпаковые для плакировки.  
Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.03.91 № 312

Дата введения 01.01.92

Раздел 1. Сокращения. Исключить слова: «мерная — МД»;  
примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «Лента полу-  
твердая, толщиной 0,20 мм, шириной 200 мм. немерной длины:

(Продолжение см. с. 54)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 2205—71)*

*Лента ДПРХП 0,20×200 НД Л90 ГОСТ 2205—71*

Полоса мягкая, толщиной 3,0 мм, шириной 300 мм, длиной 1000 мм:

*Полоса ДПРХМ 3,0×300×100 Л90 ГОСТ 2205—71*

Полоса мягкая, толщиной 2,5 мм, шириной 200 мм, длиной кратной 500 мм:

*Полоса ДПРХМ 2,5×200×500 КД Л90 ГОСТ 2205—71».*

Пункт 2.4. Первый абзац дополнить словами: «и коробоватости»;

второй абзац дополнить словами: «Допускается небольшая волнистость, исчезающая при контрольном изгибе».

Пункт 2.6. Таблица 4. Графа «Радиус пуансона». Для лент толщиной 0,20 и 0,22 мм дополнить значением: 7,5;

*(Продолжение см. с. 55)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 2205—71)*

графа «Глубина выдавливания». Заменить норму: 3—5 на 3—5,5;  
дополнить примечанием: «Примечание. Норма глубины выдавливания  
лент толщиной 0,20 и 0,22 мм при испытании пуансоном радиусом 7,5 мм вво-  
дится с 01.01.93».

Пункт 3.2. Заменить слова: «качества поверхности» на «внешнего вида».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Для определения механических  
свойств и глубины выдавливания отбирают по три рулона ленты или три по-  
лосы от каждого полных и неполных 1000 кг партии.

При производстве укрупненных рулонов методом сварки допускается из-  
готовителю для определения механических свойств и глубины выдавливания от-  
бирать по три рулона ленты или три полосы от каждого полных и неполных  
2000 кг».

Пункт 3.5 после слов «хотя бы по одному из показателей» дополнить сло-  
вами: «(кроме внешнего вида и размеров)».

*(Продолжение см. с. 56)*

Пункт 4.1. Заменить слово: «поверхности» на «внешнего вида».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1652.0—77 на ГОСТ 1652.1—77.

Пункт 4.3. Заменить ссылки: ГОСТ 6507—78 на ГОСТ 6507—90, ГОСТ 166—80 на ГОСТ 166—89.

Пункт 4.4. Исключить слова: «для лент толщиной менее 0,5 мм с  $l_0=4 b_0$ ,  $b_0=12,5$  мм».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6: «4.6. Волнистость кромки проверяют огибанием ленты вокруг оправки диаметром 100—120 мм. Если волнистость не исчезает, рулон ленты бракуют».

Пункт 5.1. Второй абзац. Заменить слово: «скреплением» на «со скреплением».

Пункт 5.6 дополнить словами: «При соблюдении указанных условий хранения потребительские свойства лент и полос при хранении не изменяются».

(ИУС № 6 1991 г.)