



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВОЙЛОК ТЕХНИЧЕСКИЙ
ПОЛУГРУБОШЕРСТНЫЙ И ДЕТАЛИ
ИЗ НЕГО ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6308—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

**М. ТЕКСТИЛЬНЫЕ И КОЖЕВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ИЗДЕЛИЯ.
ХИМИЧЕСКИЕ ВОЛОКНА**

Группа М15

**к ГОСТ 6308—71 Войлок технический полугрубшерстный и детали из него
для машиностроения. Технические условия**

(Переиздание, май 1990 г.)

| В каком месте | Начисление | Должно быть |
|---------------|-------------|-------------|
| Пункт 4.6 | в 5 месяцев | в 6 месяцев |

(ИУС № 1 1992 г.)

**ВОЙЛОК ТЕХНИЧЕСКИЙ ПОЛУГРУБОШЕРСТНЫЙ
И ДЕТАЛИ ИЗ НЕГО ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Технические условия

Technical half-coarse wool felt and machinery
parts from it. Specifications

ГОСТ

6308—71

ОКП 81 6121, ОКП 81 6320

Срок действия с 01.07.72

~~до 01.01.93~~

Настоящий стандарт распространяется на технический полугрубошерстный чистошерстяной войлок и войлок с содержанием химических волокон и детали из него для машиностроения (сальники, прокладки, фильтры). *без сертификата*

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Полугрубошерстный технический войлок в зависимости от назначения подразделяется на виды:

войлок для сальников, применяемых для задержки смазочных масел в местах трения и предохранения мест трения от попадания воды и пыли;

войлок для прокладок, предохраняющих детали машин от истирания, загрязнения, ударов, сотрясений, а также используемых для звукопоглощения.

Войлок для прокладок в зависимости от степени уплотнения изготавливают двух марок:

А — плотностью $(0,34 \pm 0,02)$ г/см³;

Б — плотностью $(0,28 \pm 0,02)$ г/см³ (для мягких прокладок);

войлок для фильтров, применяемых для фильтрации масел;

1.1.1. В условное обозначение войлока входит его наименование по виду шерсти: полугрубошерстный чистошерстяной — П, полугрубошерстный с содержанием химических волокон — П_х; назначению (сальник — С, прокладка — Пр, фильтр — Ф), толщине, а также обозначение настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения полугрубошерстного чистошерстяного войлока толщиной 10 мм:

для сальников — войлок ПС 10 ГОСТ 6308—71;

для прокладок марки А — войлок ППр А10 ГОСТ 6308—71;

для прокладок марки Б — войлок ППр Б10 ГОСТ 6308—71;

для фильтров — войлок ПФ10 ГОСТ 6308—71.

Примеры условного обозначения полугрубошерстного войлока с содержанием химических волокон толщиной 10 мм:

для сальников — войлок П_хС 10 ГОСТ 6308—71

для прокладок марки А — войлок П_хПрА 10 ГОСТ 6308—71

для прокладок марки Б — войлок П_хПрБ 10 ГОСТ 6308—71

для фильтров — войлок П_хФ 10 ГОСТ 6308—71.

1.2. Детали для машиностроения из полугрубошерстного войлока в зависимости от назначения и формы изготовляют следующих видов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование детали | Условное обозначение вида детали |
|---|---------------------------------------|
| Кольцо-сальник полугрубошерстное чистошерстяное | Кольцо СП |
| Кольцо-сальник полугрубошерстное с содержанием химических волокон | Кольцо СП _х |
| Кольцо-прокладка марки А полугрубошерстное чистошерстяное | Кольцо П _р АП |
| Кольцо-прокладка марки А полугрубошерстное с содержанием химических волокон | Кольцо П _р АП _х |
| Кольцо-фильтр полугрубошерстное чистошерстяное | Кольцо ФП |
| Кольцо-фильтр полугрубошерстное с содержанием химических волокон | Кольцо ФП _х |
| Лента-сальник полугрубошерстная чистошерстяная | Лента СП |
| Лента-сальник полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Лента СП _х |
| Лента-прокладка марки А полугрубошерстная чистошерстяная | Лента П _р АП |
| Лента-прокладка марки Б полугрубошерстная чистошерстяная | Лента П _р БП |
| Лента-прокладка марки А полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Лента П _р АП _х |
| Лента-прокладка марки Б полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Лента П _р БП _х |
| Лента-фильтр полугрубошерстная чистошерстяная | Лента ФП |

Продолжение табл. 1

| Наименование детали | Условное обозначение вида детали |
|---|--|
| Лента-фильтр полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Лента ФП _х |
| Пластина-сальник полугрубошерстная чистошерстяная | Пластина СП |
| Пластина-сальник полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Пластина СП _х |
| Пластина-прокладка марки А полугрубошерстная чистошерстяная | Пластина П _р АП |
| Пластина-прокладка марки Б полугрубошерстная чистошерстяная | Пластина П _р БП |
| Пластина-прокладка марки А полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Пластина П _р АП _х |
| Пластина-прокладка марки Б полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Пластина П _р БП _х |
| Пластина-фильтр полугрубошерстная чистошерстяная | Пластина ФП |
| Пластина-фильтр полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Пластина ФП _х |
| Диск-сальник полугрубошерстный чистошерстяной | Диск СП |
| Диск-сальник полугрубошерстный с содержанием химических волокон | Диск СП _х |
| Диск-прокладка марки А полугрубошерстный чистошерстяной | Диск П _р АП |
| Диск-прокладка марки А полугрубошерстный с содержанием химических волокон | Диск П _р АП _х |
| Диск-фильтр полугрубошерстный чистошерстяной | Диск ФП |
| Диск-фильтр полугрубошерстный с содержанием химических волокон | Диск ФП _х |
| Сальник фигурный полугрубошерстный чистошерстяной | Сальник Ф _с П |
| Сальник фигурный полугрубошерстный с содержанием химических волокон | Сальник Ф _с П _х |
| Прокладка марки А фигурная полугрубошерстная чистошерстяная | Прокладка АФ _с П |
| Прокладка марки Б фигурная полугрубошерстная чистошерстяная | Прокладка БФ _с П |
| Прокладка марки А фигурная полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Прокладка АФ _с П _х |
| Прокладка марки Б фигурная полугрубошерстная с содержанием химических волокон | Прокладка БФ _с П _х |
| Фильтр фигурный полугрубошерстный чистошерстяной | Фильтр Ф _т П |
| Фильтр фигурный полугрубошерстный с содержанием химических волокон | Фильтр Ф _т П _х |

Примечания:

1. Условное обозначение фигурных деталей — Фг.
 2. Войлочная деталь прямоугольной формы шириной до 100 мм называется лентой, а шириной более 100 мм — пластиной.

1.2.1. В условное обозначение войлочных деталей входят обо-

значение видов деталей и их размеры в миллиметрах в следующем порядке:

по кольцам — наружный и внутренний диаметры, толщина;

по лентам и пластинам — длина, ширина, толщина;

по дискам — диаметр, толщина;

по фигурным деталям — после условного обозначения указывается «по чертежу».

Примеры условных обозначений

Кольца-сальника полугрубошерстного чистощерстяного с наружным диаметром 75 мм, внутренним диаметром 50 мм, толщиной 7 мм:

Кольцо СП-75—50—7 ГОСТ 6308—71

Кольца-сальника полугрубошерстного с содержанием химических волокон с наружным диаметром 50 мм, внутренним диаметром 30 мм, толщиной 7 мм:

Кольцо СП_х-50—30—7 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки А полугрубошерстной чистощерстяной длиной 80 мм, шириной 40 мм, толщиной 15 мм:

Лента П_р АП-80—40—15 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки А полугрубошерстной с содержанием химических волокон длиной 80 мм, шириной 40 мм, толщиной 15 мм:

Лента П_р АП_х-80—40—15 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки Б полугрубошерстной чистощерстяной длиной 80 мм, шириной 40 мм, толщиной 15 мм:

Лента П_р БП-80—40—15 ГОСТ 6308—71

Ленты-прокладки марки Б полугрубошерстной с содержанием химических волокон длиной 70 мм, шириной 50 мм, толщиной 10 мм:

Лента П_р БП_х-70—50—10 ГОСТ 6308—71

Пластины-фильтра полугрубошерстной чистощерстяной длиной 300 мм, шириной 200 мм, толщиной 5 мм:

Пластина ФП-300—200—5 ГОСТ 6308—71

Пластины-фильтра полугрубошерстной с содержанием химических волокон длиной 350 мм, шириной 250 мм, толщиной 5 мм:

Пластина ФП_х-350—250—5 ГОСТ 6308—71

Диска-прокладки марки А полугрубошерстного чистощерстяного диаметром 120 мм, толщиной 10 мм:

Диск П_р АП_х-120—10 ГОСТ 6308—71

Сальника фигурного полугрубошерстного чистощерстяного:

Сальник Ф_с П по чертежу ГОСТ 6308—71

Сальника фигурного полугрубошерстного с содержанием химических волокон:

Сальник Ф_с П_х по чертежу ГОСТ 6308—71

1.1—1.2.1. (Измененная редакция, Изм. № 4).

1.3. Номинальные размеры и предельные отклонения по толщине всех видов войлока должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| мм | |
|---------------------|-----------------------|
| Номинальные размеры | Предельные отклонения |
| От 6 до 10 | ±2,0 |
| Св. 10 > 15 | ±2,5 |
| > 15 > 20 | ±3,0 |

1.4. Размеры всех видов войлока по длине и ширине устанавливаются по согласованию между организацией-потребителем и организацией-изготовителем в пределах: по длине от 0,8 до 5,0 м, по ширине — от 0,7 до 2,0 м.

1.5. Войлочные детали по форме и размерам должны соответствовать чертежам организации-потребителя, согласованным с организацией-изготовителем.

Предельные отклонения от номинальных размеров войлочных колец и дисков должны соответствовать указанным в табл. 3, а войлочных лент, пластин и фигурных деталей — в табл. 4.

1.6. По требованию потребителя для особо точных деталей сальниковых колец и дисков размером от 10 до 25 мм допуск по наружному диаметру устанавливается $\begin{matrix} +0,8 \\ -0,8 \end{matrix}$ мм.

Таблица 3

| Наименование деталей | ММ | | | | | | | | | |
|-----------------------|--------------------|---------------|----------------|----------------|----------------|----------------------|---------------|----------------|----------------|----------------|
| | наружного диаметра | | | | | внутреннего диаметра | | | | |
| | св. 10 до 25 | св. 25 до 100 | св. 100 до 200 | св. 200 до 300 | св. 300 до 400 | св. 10 до 25 | св. 25 до 100 | св. 100 до 200 | св. 200 до 300 | св. 300 до 400 |
| Сальники | +1,0 -0,8 | +1,0 -0,8 | +1,3 -1,0 | +1,5 -1,0 | — | +0,8 -0,5 | +1,0 -0,8 | +1,3 -1,0 | +1,5 -1,0 | — |
| Прокладки: марка А | ±1,0 | +1,0 -1,3 | +1,3 -1,5 | ±1,5 | — | ±1,0 | +1,0 -1,3 | +1,3 -1,5 | ±1,5 | — |
| марка Б | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| Фильтры | ±1,0 | +1,0 -1,3 | ±1,5 | +2,0 -1,5 | — | ±1,0 | +1,0 -1,3 | ±1,5 | +2,0 -1,5 | — |

Таблица 4

| Наименование деталей | ММ | | | | | | | | | |
|-----------------------|--------------|---------------|----------------|----------------|----------------|--------------|---------------|----------------|----------------|----------------|
| | длиной | | | | | шириной | | | | |
| | св. 10 до 25 | св. 25 до 100 | св. 100 до 200 | св. 200 до 300 | св. 300 до 400 | св. 10 до 25 | св. 25 до 100 | св. 100 до 200 | св. 200 до 300 | св. 300 до 400 |
| Сальники | ±1,0 | ±1,5 | ±2,0 | +3,0 -2,0 | ±3,5 | ±1,0 | ±1,5 | ±2,0 | +3,0 -2,0 | ±3,5 |
| Прокладки: марка А | ±1,5 | ±2,0 | ±2,5 | ±3,0 | ±4,0 | ±1,5 | ±2,0 | ±2,5 | ±3,0 | ±4,0 |
| марка Б | ±2,0 | ±3,0 | +4,0 -3,0 | +5,0 -3,0 | ±6,0 | ±1,5 | ±2,0 | ±3,0 | +5,0 -3,0 | ±6,0 |
| Фильтры | ±2,0 | ±3,0 | +4,0 -3,0 | +5,0 -3,0 | ±6,0 | ±1,5 | ±2,0 | ±3,0 | +5,0 -3,0 | ±6,0 |

Примечание. Предельные отклонения для лент в плоскости длиной и шириной свыше 400 мм устанавливаются ±1,0 мм на каждые 100 мм дополнительной ширины сверху 400 мм длины и ширины.

1.7. Номинальные размеры и предельные отклонения по толщине войлочных деталей (сальников, прокладок и фильтров) должны соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

Таблица 5

| Номинальные размеры | Предельные отклонения для | | | |
|---------------------|---------------------------|-----------|-----------|-----------|
| | сальников | прокладок | | фильтров |
| | | марки А | марки Б | |
| От 2,5 до 10 | $\pm 0,5$ | $\pm 1,0$ | $\pm 1,0$ | $\pm 1,0$ |
| Св. 10 » 20 | $\pm 1,0$ | $\pm 1,0$ | $\pm 1,5$ | $\pm 1,5$ |
| » 20 | $\pm 1,5$ | $\pm 1,5$ | $\pm 1,5$ | $\pm 2,0$ |

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технический полугрубшерстный войлок по составу волокон в смеси должен соответствовать указанному в табл. 6.

Таблица 6

| Вид волокна | Массовая доля волокон в смеси, %, для войлока | | |
|--|---|-----------------------------------|----------------------------------|
| | Чистощерстного | с содержанием химических волокон | |
| | | для сальников и прокладок марки А | для фильтров и прокладок марки Б |
| Шерсть овечья натуральная полугрубая сортовая | 48 | 43 | 38 |
| Шерсть овчинная меховая полутонкая и полугрубая I, II длины, очес гребенной полугрубый | 35 | 20 | 10 |
| Шерсть коровья заводская | — | 8 | 5 |
| Шерсть восстановленная и обраты своего производства | 17 | 19 | 17 |
| Химические волокна | — | 10 | 30 |

Массовая доля в смеси нешерстяных волокон допускается за счет наличия их в очесе, обратках производства и восстановленной шерсти или за счет частичной замены указанных компонентов нешерстяными волокнами. Массовая доля нешерстяных волокон в готовом войлоке не должна превышать норм, указанных в табл. 7.

Допускается замена до 1% овечьей натуральной полугубой сортовой шерсти и до 9% овечьей меховой полутонкой и полугрубой шерсти и гребенного полугрубого очеса клюнкером по-местным горячей мойки.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.2. Цвет войлока должен быть натуральным; допускается разнооттеночность в связи с использованием крашенных восстановленной шерсти и гребенного полугрубошерстного очеса.

2.3. По физико-механическим и химическим показателям технический полугрубошерстный войлок должен соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

2.4. Плотность войлочных деталей в зависимости от их толщины и наружного диаметра или длины должна соответствовать нормам, указанным в табл. 8.

2.4.1. Отклонения по плотности деталей допускаются: минусовые — $0,01 \text{ г/см}^3$ для деталей из войлока полугрубошерстного чистоволосного, $0,02 \text{ г/см}^3$ — для деталей из войлока полугрубошерстного с содержанием химических волокон, плюсовые — в пределах показателя на войлок с учетом допуска по объемной массе войлока (см. табл. 7).

2.3—2.4.1. (Измененная редакция, Изм. № 4).

2.4.2. Плотность колец, указанная в табл. 8, относится к кольцам, имеющим ширину бортика не менее 7 мм.

Плотность колец, имеющих ширину бортика менее 7 мм до 2,5 мм включ., устанавливается по соглашению между организацией-потребителем и организацией-изготовителем.

2.5. Плотность деталей из войлока для фильтров всех размеров должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7 для соответствующих войлоков.

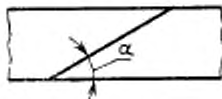
2.6. Войлочные кольца с наружным диаметром до 60 мм включ. изготавливают цельновырубными, свыше 60 мм — сшитыми из полос, кроме тех колец, которые технически невозможно сшить из-за большой разницы в соотношении между шириной бортика и толщиной кольца. Такие кольца изготавливают цельновырубными.

По требованию потребителя допускается изготавливать цельновырубные кольца с наружным диаметром свыше 60 мм.

2.7. Войлочные кольца, сшитые из полосы, должны соответствовать следующим требованиям:

при наружном диаметре кольца до 400 мм включ. допускается один шов, более 400 мм — два шва;

линия стыка в месте сшивания должна быть наклонной, причем угол среза (α) должен быть $20\text{—}30^\circ$ (см. чертеж);



сшивание производят не менее чем в два ряда льняными нитками по ГОСТ 14961—85 следующих линейных плотностей:

Таблица 7

| Наименование показателя | Нормы по видам войлока | | | | | | | | | |
|--|-----------------------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|----------------------------|-----------------|
| | чистшерстяного | | | | | с содержанием химических волокон | | | | |
| | для сальников | для прокладок марки А | марки Б | для прокладок марки А | для прокладок марки Б | для Фильтров | для сальников | для прокладок марки А | для прокладок марки Б | для Фильтров |
| Нормированная влажность, % | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 |
| Плотность, г/см ³ | 0,38±0,02 | 0,34±0,02 | 0,28±0,02 | 0,28±0,02 | 0,28±0,02 | 0,24±0,02 | 0,38±0,02 | 0,34±0,02 | 0,28±0,02 | 0,24±0,02 |
| Предел прочности на разрыв (при толщине войлока 5 мм), Па (кгс/см ²), не менее | 245·10 ⁴ (25) | 147·10 ⁴ (15) | 117,6·10 ⁴ (12) | 117,6·10 ⁴ (12) | 117,6·10 ⁴ (12) | — | 245·10 ⁴ (25) | 147·10 ⁴ (15) | 98·10 ⁴ (10) | — |
| Удлинение при разрыве, %, не более | 140 | 145 | 150 | 150 | 150 | — | 150 | 165 | 180 | — |
| Массовая доля свободной серной кислоты, %, не более | 0,80 | 0,65 | 0,50 | 0,50 | 0,50 | 0,15 | 0,80 | 0,65 | 0,40 | 0,15 |
| Массовая доля шерстяных волокон, %, не более | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 35,0 | 35,0 |
| Массовая доля растительных примесей, %, не более | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| Массовая доля минеральных примесей (вместе с золой от растительных примесей), %, не более | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,20 | 0,20 | 0,30 | 0,30 |
| Капиллярность при толщине войлока 10 мм и менее, мм, не менее: | — | — | — | — | — | 25 | — | — | — | 25 |
| в течение 5 мин | — | — | — | — | — | 35 | — | — | — | 35 |
| в течение 10 мин | — | — | — | — | — | 45 | — | — | — | 45 |
| в течение 20 мин | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

Примечания:

1. Показатели плотности, массовой доля свободной серной кислоты, растительных примесей, минеральных примесей и шерстяных волокон относятся к войлоку с нормированной влажностью 13%.
2. Фактическая влажность войлока не должна превышать нормированную.

Таблица 8

| Наименование детали | Толщина детали, мм | Плотность, г/см ³ при наружном диаметре или длине детали, мм | | | | | | | | |
|---------------------|--------------------|---|---|-------------------------------|---|-------------------------------|---|-------------------------------|---|------|
| | | св. 10 до 25 | | св. 25 до 50 | | св. 50 до 100 | | св. 100 | | |
| | | из чистой шерсти-долговолокна | из волокла с содержанием длинных хвостовых чешуек волокон | из чистой шерсти-долговолокна | из волокла с содержанием длинных хвостовых чешуек волокон | из чистой шерсти-долговолокна | из волокла с содержанием длинных хвостовых чешуек волокон | из чистой шерсти-долговолокна | из волокла с содержанием длинных хвостовых чешуек волокон | |
| Сальники | От 2,5 до 5,0 | 0,34 | 0,33 | 0,35 | 0,34 | 0,36 | 0,35 | 0,36 | 0,35 | |
| | Св. 5,0 до 10 | 0,35 | 0,34 | 0,36 | 0,35 | 0,36 | 0,35 | 0,36 | 0,35 | |
| | Св. 10 до 20 | 0,36 | 0,35 | 0,37 | 0,36 | 0,37 | 0,36 | 0,38 | 0,37 | |
| Прокладки: | | | | | | | | | | |
| | марка А | От 2,5 до 5,0 | 0,30 | 0,29 | 0,31 | 0,30 | 0,32 | 0,31 | 0,32 | 0,31 |
| | | Св. 5,0 до 10 | 0,31 | 0,30 | 0,32 | 0,31 | 0,34 | 0,32 | 0,34 | 0,32 |
| Св. 10 до 20 | | 0,33 | 0,31 | 0,34 | 0,32 | 0,34 | 0,32 | 0,34 | 0,32 | |
| марка Б | От 2,5 до 5,0 | 0,25 | 0,24 | 0,26 | 0,25 | 0,27 | 0,26 | 0,27 | 0,26 | |
| | Св. 5,0 до 10 | 0,26 | 0,25 | 0,27 | 0,26 | 0,28 | 0,27 | 0,28 | 0,27 | |
| | Св. 10 до 20 | 0,27 | 0,26 | 0,28 | 0,27 | 0,28 | 0,27 | 0,28 | 0,27 | |

105текс×5, 130текс×4, 105текс×6, 130текс×5 или хлопчатобумажными особо прочными нитками по ГОСТ 6309—80 следующих номеров: 0 (с числом сложений девять), 00 (с числом сложений двенадцать), 1 (с числом сложений девять), 10 (с числом сложений шесть);

хлопчатобумажными особо прочными нитками по ГОСТ 6309—80 следующих номеров: 0 (с числом сложений девять), 00 (с числом сложений двенадцать), 1 (с числом сложений девять), 10 (с числом сложений шесть).

Линейную плотность ниток выбирают в зависимости от ширины бортика и толщины кольца.

При ширине бортика 10 мм и более ближайшая от внутреннего края бортика строчка должна находиться от него на расстоянии не менее 3 мм. При ширине бортика менее 10 мм допускается сшивать кольца в один ряд с расположением строчки на равном расстоянии от краев бортика;

при сшивании колец из полос толщиной до 10 мм шаг строчки должен быть не более 6 мм, при толщине полос более 10 мм — не более 10 мм;

плоскости среза стыка должны плотно прилегать одна к другой и не должны быть смещены;

в месте соединения толщина кольца должна быть в пределах норм и предельных отклонений, указанных в табл. 5;

в месте соединения упругость кольца не должна заметно отличаться от упругости кольца на других участках;

основная масса волокон в сшитом кольце должна иметь направление по окружности кольца. По согласованию с потребителем допускается изготовление колец с поперечным расположением волокон.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.8. Войлок и детали из него не должны иметь признаков расслоения и должны быть устойчивы к разделению на слои.

2.9. Проклейка войлока и деталей из него не допускается.

2.10. Поверхность деталей должна быть чистой, с равномерно снятым ворсом, без рубцов. В деталях-прокладках допускается наличие ворса.

2.11. Детали не должны иметь надрывов, рваных мест, сколов и других механических повреждений.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Правила приемки и методы испытаний — по ГОСТ 314—72.

3.2. Приемку войлока по количеству производят по кондиционной массе.

Кондиционную массу (m_k) в килограммах вычисляют по формуле

$$m_x = m_\phi \frac{(100 + W_n)}{(100 + W_\phi)},$$

где m_ϕ — фактическая масса войлока, кг;
 W_n — нормированная влажность войлока, %;
 W_ϕ — фактическая влажность войлока, %.

Вычисление производят с погрешностью до 0,1 кг.

Разд. 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Полости войлока плотно сворачивают в рулон массой не более 70 кг и перевязывают в двух местах веревкой по ГОСТ 1868—88. При длине полости войлока до 1 м допускается перевязывание веревкой в одном месте.

Перевязанные рулоны войлока упаковывают в упаковочную ткань по ГОСТ 5530—81, ткань из химических волокон по нормативно-технической документации или нетканого тарного полотна по ГОСТ 14253—83 и другой нормативно-технической документации. Рулоны зашивают вручную шпагатом по ГОСТ 17308—88. Длина стежка должна быть не более (40 ± 10) мм.

При транспортировании автомобильным транспортом по согласованию с потребителем перевязанные рулоны войлока допускается не упаковывать.

4.2. Войлочные детали упаковывают в ящики по ГОСТ 10350—81 или мешки из упаковочной ткани, предусмотренной в п. 4.1.

Масса каждого ящика или мешка с войлочными деталями не должна превышать 50 кг.

При упаковке в один ящик или мешок войлочных деталей разных размеров детали одного размера должны быть связаны шпагатом в пачки. К каждой пачке должен быть прикреплен ярлык с указанием реквизитов в соответствии с п. 4.3.

4.1, 4.2. (Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

4.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака «Бояться сырости».

Дополнительно на каждом грузовом месте указывают данные об упакованной продукции:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование войлока или войлочных деталей;

толщину войлока или размеры войлочных деталей;

массу войлока при нормированной и фактической влажности или количество войлочных деталей;

штамп ОТК;

дату изготовления;
 обозначение настоящего стандарта.
 (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Каждая отгружаемая партия войлока и войлочных деталей должна сопровождаться технической документацией, удостоверяющей соответствие продукции требованиям настоящего стандарта и включающей:

- а) наименование предприятия-изготовителя;
- б) наименование продукции по виду шерсти и назначению;
- в) результаты проверки и испытаний продукции;
- г) обозначение настоящего стандарта.

4.4а. Войлок и войлочные детали транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

По железной дороге указанную продукцию транспортируют мелкими и повагонными отправками или в универсальных контейнерах.

При транспортировании войлочных деталей транспортными пакетами они должны быть сформированы в соответствии с ГОСТ 26663—85.

При транспортировании войлока в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы перевязанные рулоны должны быть обшиты двумя слоями паковочной ткани или нетканого тарного полотна и обвязаны веревкой, а войлочные детали упакованы в ящики по ГОСТ 10350—81.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.5. Войлок и войлочные детали должны храниться в сухом проветриваемом помещении. Высота штабеля при укладывании войлока не должна превышать 2 м.

Для доступа воздуха основание штабеля должно быть выше уровня пола помещения не менее чем на 0,2 м.

Войлочные детали должны храниться в ящиках или на стеллажах в целях предохранения их от деформации.

4.6. Войлок и войлочные детали не реже одного раза в 5 месяцев должны быть обработаны противомольным препаратом.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Войлок и войлочные детали должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества войлока и войлочных деталей требованиям настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ:

А. И. Жирнова, З. С. Первухина, Е. М. Кудинова, Н. В. Половинкина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 августа 1971 г. № 1453

3. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 6308—61

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 314—72 | 3.1 |
| ГОСТ 1868—88 | 4.1 |
| ГОСТ 5530—81 | 4.1 |
| ГОСТ 10350—81 | 4.2, 4.4а |
| ГОСТ 14192—77 | 4.3 |
| ГОСТ 14253—83 | 4.1 |
| ГОСТ 14961—85 | 2.7 |
| ГОСТ 17308—88 | 4.1 |
| ГОСТ 26663—85 | 4.4а |

6. Срок действия продлен до 01.07.93 г. Постановлением Государственного комитета СССР по стандартизации от 24.12.87 № 5003

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ [май 1990 г.] с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1978 г., марте 1983 г., августе 1985 г., декабре 1987 г. [ИУС 8—78, 6—83, 11—85, 4—88]

Редактор М. Е. Искандарян

Технический редактор Л. В. Спичарчук

Корректор Г. И. Чуйко

Сдано в наб. 05.06.90 Подп. в печ. 10.08.90 1,0 усл. л., 1,0 усл. кр.-отт., 0,98 усл.-над. л., Тираж 25000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Дарюс и Гирено, 30 Зак. 943.