

СОГЛАСОВАНО
Главный государственный
санитарный врач
по Республике Дагестан
Э.Я. Омариева
Санитарно-эпидемио-
логическое заключение
№ 5.01.24.229.П.000212.05.06



НИТЬ ПОЛИПРОПЕЛЕНОВАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ (ШПАГАТ)
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 211-015-00203532-98

Литера «А»
Дата введения с 15 мая 2008 года

Настоящие технические условия разработаны на основании ТУ 2272-045-05766623-98

г. Махачкала -2008 г.

Настоящие технические условия распространяются на нить полипропиленовую пленочную номинальной линейной плотности от 500 до 3400 текс предназначенной для бытовых технических целей. Нить полипропиленовую пленочную техническую (шпагат) номинальной линейной плотности от 1900 до 3400 текс, предназначенной для автоматической обвязки тюков при прессовании сена или соломы с плотностью прессования до 200 кг/куб,м. и для других технических целей. Условное обозначение нитей при заказе: «нить полипропиленовая техническая линейной плотности 1000 текс ТУ221-015-00203532-98».

1 Технические требования.

1.1 Нить полипропиленовая техническая должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и по утвержденному в установленном порядке технологическому регламенту.

1.2 Полипропиленовая пленочная нить должна изготавливаться из полипропилена марок 01020, 01030 или импортного полипропилена с индексом расплава от 1,6 до 4,0. Допускается использование полипропилена других марок и с другими индексами расплава, обеспечивающего качество полипропиленовой пленочной нити, соответствующее требованиям данных технических условий.

1.3 По физико-механическим показателям полипропиленовая пленочная нить должна соответствовать ГОСТ 17308 -88 и нормам, указанным в таблице.

№	Наименование показателя	Норма для нити номинальной линейной плотности, текс					
		500	750	1000	1900	2200	3400
1	Отклонение фактической линейной плотности от номинальной, % не более.	15	15	15	10	10	10
2	Разрывная нагрузка Н, не менее для нити и шпагата бытового назначения	100	170	220	430	470	750
	для технического и сеновязального шпагата					980	980
3	Удлинение при разрыве в %, не более	17	17	15	15	17	17
4	Число кручений на 1м нити не менее (для шпагата)				30	30	30

1.4 Полипропиленовая пленочная нить должна выпускаться в виде цилиндрических бобин крестовой намотки внутренней размоткой или наружной размоткой на пластмассовых или бумажных патронах (шпулях) внутренним диаметром 38 ± 3 мм.

1.5 Полипропиленовая пленочная нить (шпагат) должна выпускаться в виде цилиндрических бобин крестовой намотки с рядовой укладкой нити и внутренней размоткой. Внутренний конец нити должен быть выведен на передний торец бобины и связан с наружным концом на образующей бобине. Допускается наружный конец нити заправлять под витки на образующей бобине, а внутренний конец выводить из бобины к торцу, обозначенному меткой.

1.5.1 Бобины должны иметь после упаковки следующие размеры: Наружный диаметр высший сорт - 240 ± 15 мм, первый сорт - 240 ± 15 мм до 210 ± 15 мм. Внутренний диаметр не менее 30 мм. Высота не более 290 мм.

1.5.2 Качество намотки должно обеспечивать полный сход нитей без скрутин в процессе размотки единицы продукции за внутренний конец нити.

1.5.3 Полипропиленовая пленочная нить (шпагат) должна иметь правую крутку.

1.5.4 При обрыве концы нити связываются ткацким узлом. Узел должен быть выведен на торец бобины. Для нитей высшего сорта узлы не допускаются. Для нити первого сорта допускается два узла на одну бобину.

1.5.5 Для нити высшего сорта не допускается снижение количества кручений на концах нити. Для нитей первого сорта допускается конец некрученной нити длиной не более трех метров.

1.5.6 Упаковка и маркировка по ГОСТ 25388-82 со следующими дополнениями: наружный диаметр бобин, упакованных вместе должен отличаться не более чем на 15 мм.

1.5.7 Допускается на упаковке с пленочными нитями не наносить манипуляционные знаки по ГОСТ 14192-77.

2 Требования безопасности.

2.1 Нить при комнатной температуре не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте. Работа с ними не требует дополнительных мер предосторожности.

2.2 Производство нити ведется в стандартных климатических условиях, при этом в воздух рабочей зоны вредные летучие соединения не выделяются.

2.3 Производственное помещения по производству нити должно быть оборудовано обще обменной вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха согласно требованиям ГОСТ 12.1.005.

2.4 Рабочие места должны быть организованы по ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.2.061.

2.5 Производство нити осуществляют по ГОСТ 12.3.030 с соблюдением правил пожаробезопасности по ГОСТ 12.1.004.

2.6 Оборудование для производства нити должно соответствовать ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.2.049, ограждающие устройства и предохранительные приспособления ГОСТ 12.2.062.

2.7 В соответствии с правилами защиты от статистического электричества оборудование должно быть заземлено, относительная влажность в рабочих помещениях должна соответствовать ГОСТ 12.1.005.

2.8 Нить относится к группе горючих материалов (ГОСТ 12.1.044), при контакте с открытым огнем горят коптящим пламенем с образованием расплава и выделением углекислого газа, паров и токсичных газообразных продуктов таких, как формальдегид, ацетальдегид, органические кислоты и оксид углерода. Температура воспламенения полипропиленовых нитей около 320°C, температура самовоспламенения от 350 до 390°C включительно.

2.9 Для тушения нити применяют огнетушители любого типа, воду, огнегасительные пены, песок, асбестовые одеяла. Для защиты от токсичных продуктов, образующихся в условиях пожара, при необходимости, применяют изолирующие противогазы любого типа или фильтрующие противогазы марки БКФ.

2.10 Средства индивидуальной защиты работающих на переработке пластических масс должны отвечать требованиям ГОСТ 12.4.011. Работающие подвергаются медосмотрам - предварительному при поступлении на работу и периодическому раз в два года.

3 Охрана окружающей среды.

3.1 Нить не обладают способностью образовывать токсичные соединения в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ и факторов при температуре окружающей среды. Образующиеся при производстве нити твердые отходы не токсичны, обезвреживания не требуют, подлежат переработке. непригодные к переработке отходы подлежат захоронению в специально отведенном месте в соответствии с санитарными правилами № 3183-84.

4 Правила приемки.

4.1 Правила приемки по ГОСТ 6611.0 -73.

4.2 Каждая партия должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество с указанием :

- Наименования предприятия изготовителя;
- Наименования продукции;
- Номинальной линейной плотности, текс;
- Номера партии;
- Результаты физико-механических испытаний;
- Количество мест в партии;
- Даты изготовления;
- Обозначения настоящих ТУ;
- Подписи и штамп ОТК.

5 Методы испытаний.

5.1 Определение линейной плотности по ГОСТ 6611.1-73 со следующими дополнениями: От каждой единицы продукции отбирается два отрезка нитей, длиной 1м. Испытания проводят без выдерживания в климатических условиях по ГОСТ 10681-75. Перед началом испытаний с единицы продукции отматывают и отбрасывают не менее 10м нити. Отрезки нитей длиной 1м. получают на измерительной стойке вертикального или горизонтального типа, сохраняя крутку нить закрепляют в зажимы стойки под предварительным натяжением, величина которого должна соответствовать ГОСТ 6611.2- 73. Нити срезают лезвием бритвы, по грани зажима в стойке. Перед отбором следующего отрезка с единицы продукции отматывают и отбрасывают от 2 до 3м нити. Отрезки нити со всех отобранных единиц продукции взвешивают вместе с погрешностью не более 0.5% от их общей массы.

5.2 Определение разрывной нагрузки и удлинения нити при разрыве по ГОСТ 6611.2 -73 со следующими дополнениями:

5.3 Подготовку к испытанию и проведение испытаний допускается проводить без выдерживания в климатических условиях по ГОСТ 10681 -75.

5.4 Количество точечных проб с одной единицы продукции устанавливается 2.

5.5 Расстояние между зажимами разрывной машины устанавливается 250 мм.

5.6 Определение крутки по ГОСТ 6611.3 - 73 со следующими изменениями:

5.7 Количество проб с одной единицы продукции устанавливается 2.

5.8 Определение пороков внешнего вида по ГОСТ 26900-86.

5.9 Правильность вывода внутреннего конца нити устанавливается при разматывании. Если при разматывании крутка уменьшается, то конец нити выведен правильно.

5.10 Размеры бобины определяют с помощью линейки по ГОСТ 17435 -72.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

6.1 Транспортирование и хранение по ГОСТ 25388-82.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества полипропиленовой пленочной нити требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок хранения 1,0 год с момента изготовления.