

Продолжение табл. 1

Условное обозначение ленты	Ширина ленты, мм		Толщина ленты, мм		Разрывная нагрузка ленты по основе, не менее		Разрывное удлинение при растяжении, % не менее	Линейная плотность ленты, г/м, не менее
	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	Н	кгс		
ЛЭ-50—69-ППэф	50	±2,0	0,32	±0,03	980,7	100	12	8,26
ЛЭ-50—70-х/б	50	±2,0	0,24	±0,02	313,8	32	8	4,56

Примечания:

1. Условное обозначение лент: ЛЭ-лента для электропромышленности, первые цифры ширина ленты, вторые — порядковый номер заправки, буквенные обозначения — вид используемого сырья (х/б — хлопчатобумажная пряжа, НПэф — нить полиэфирная, ПВ — пряжа полиэфировискозная, ППэф — пряжа из полиэфирного волокна).

2. Ленты заправки: 1—3; 7—8; 12—14; 19; 24—25; 27—28; 36—37; 44; 46—47; 56; 62—63; 68—69 вырабатывают саржевым переплетением.

Ленты заправки: 4—6; 9—11; 15—17; 20—21; 23; 26; 29—35; 38—43; 45; 48—55; 57—61; 64—67; 70 вырабатывают полотняным переплетением.

Ленты заправки: 18; 22 вырабатывают саржевым или полотняным переплетением.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.5. Ленты должны изготавливаться в суровом виде без дополнительной отделки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Ленты выпускают одного сорта.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.7. В лентах не допускаются следующие пороки внешнего вида: пятна грязные и масляные, подплетины.

1.8. Количество и размеры пороков внешнего вида не должны превышать указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование порока	Размер или количество порока
Полоса по основе (близна в одну нить), в общей сложности, см	40
Утолщение нитей основы (не более трехкратной толщины), в общей сложности, см	40
Нарушение кромки на глубину 1 мм, в общей сложности, см	40
Полоса поперек ленты (недосеки), не более 2 мм по всей ширине ленты, шт.	2
Утолщение нитей утка (не более трехкратной толщины), шт.	2

1.9. На условную длину ленты 50 м допускается суммарное количество пороков внешнего вида — не более 10.

1.10. На условную длину ленты 50 м допускается два разреза с минимальной длиной отреза 2 м.

1.8—1.10. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 16218.0 со следующим дополнением: контролю качества лент по внешнему виду, соответственно упаковки и маркировки требованиям нормативно-технической документации подвергается 5 % упаковочных единиц.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2—2.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб для испытаний — по ГОСТ 16218.0.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Определение линейных размеров — по ГОСТ 16218.1 со следующим дополнением: толщину лент определяют при помощи микрометра по ГОСТ 6507 типа МК 0—25 мм с ценой деления