



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**НИТИ СТЕКЛЯННЫЕ КРУЧЕННЫЕ
КОМПЛЕКСНЫЕ**

ГОСТ 8325—70

Издание официальное

Цена 3 коп.

**КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом
стеклопластиков и стекловолокна (ВНИИСПВ)

Зам. директора канд. техн. наук Басков Б. И.
Руководитель отдела канд. техн. наук Островская Л. С.
Руководитель лаборатории Кустов Н. Д.

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности СССР

Член Коллегии Жиряков В. Г.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом легкой промышленно-
сти Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР

Начальник отдела член Комитета Богатов А. В.
Гл. специалист Лохов К. В.
Ст. инженер Шубина И. И.

**Отделом легкой промышленности Всесоюзного научно-исследова-
тельного института стандартизации (ВНИИС)**

Начальник отдела Данилова В. С.
Ст. инженер Казадаева М. М.

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных прибо-
ров при Совете Министров СССР 16 июня 1970 г. (протокол № 108)

Зам. председателя Научно-технической комиссии член Комитета Богатов А. В.
Члены комиссии — Антоновский А. И., Гаркаленко К. И., Тихонов В. Т.,
Чувильгин В. Г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер
и измерительных приборов при Совете Министров СССР от
6 августа 1970 г. № 1214

**НИТИ СТЕКЛЯННЫЕ КРУЧЕНЫЕ
КОМПЛЕКСНЫЕ**

Glass twisted complex threads

**ГОСТ
8325—70****Взамен
ГОСТ 8325—61**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 6/VIII 1970 г. № 1214 срок введения установлен с 1/VII 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные крученые комплексные нити*, выработанные из непрерывных элементарных нитей из алюмоборосиликатного стекла с гарантийным содержанием окислов щелочных металлов не более 0,5%.

Стеклянные крученые комплексные нити предназначены для электроизоляционной обмотки проводов, выработки тканей и лент, изготовления намоточных изделий из стеклопластиков и прошивки нетканых стекловолоконных материалов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. В зависимости от структуры нити и вида замасливателя стеклянные крученые комплексные нити должны выработываться в ассортименте, указанном в табл. 1, и по физико-механическим показателям соответствовать требованиям, приведенным в этой таблице.

1.2. При производстве стеклянных нитей должны применяться прямые замасливатели и замасливатель «парафиновая эмульсия».

Прямые замасливатели предназначены для производства:

электроизоляционных стеклолакотканей — замасливатель 9к;
композиционных материалов на основе полиэфирных смол — замасливатель 41;

композиционных материалов на основе эпоксидных, эпоксифенольных и фенольных смол — замасливатели 78, 80 и 752;

* Термин «крученая комплексная нить» обозначает крученую нить из двух или более комплексных (первичных) нитей, состоящих из непрерывных элементарных нитей.



Таблица 1

Марка нити	Структура нити	Допускаемое отклонение по результирующей номинальной толщине, текс	Разрывная нагрузка, гс, не менее	Номинальное количество кручений на 1 м нити
BC3—1,8×1×2	1,8 текс×1×2 (556/1/2) R_H 3,6 текс	±0,2	200	100 или 150
BC4—1,9×1×2	1,9 текс×1×2 (526/1/2) R_H 3,8 текс	±0,2	210	100 или 150
BC3—2×1×2	2 текс×1×2 (500/1/2) R_H 4 текс	±0,3	220	100 или 150
BC4—2×1×2	2 текс×1×2 (500/1/2) R_H 4 текс	±0,3	210	100 или 150
BC3—3,4×1×2	3,4 текс×1×2 (294/1/2) R_H 6,8 текс	±0,5	360	100 или 150
BC6—6,8×1	6,8 текс×1 (147/1) R_H 6,8 текс	±0,5	370	50
BC5—6×1×2	6 текс×1×2 (167/1/2) R_H 12 текс	±0,9	650	От 70 до 200
BC6—13×1	13 текс×1 (76,9/1) R_H 13 текс	±0,9	700	50
BC6—6,8×1×2	6,8 текс×1×2 (147/1/2) R_H 13,6 текс	±0,9	750	От 70 до 200
BC6—6,8×1×2—9к	6,8 текс×1×2 (147/1/2) R_H 13,6 текс	±0,9	600	От 70 до 200
BC6—6,8×1×2—752	6,8 текс×1×2 (147/1/2) R_H 13,6 текс	±0,9	600	500
BC5—9,2×1×2	9,2 текс×1×2 (109/1/2) R_H 18,4 текс	±1,4	960	От 70 до 200
BC5—9,2×1×2—9к	9,2 текс×1×2 (109/1/2) R_H 18,4 текс	±1,4	770	От 70 до 200
BC7—9,2×1×2	9,2 текс×1×2 (109/1/2) R_H 18,4 текс	±1,4	950	От 70 до 200
BC7—9,2×1×2—9к	9,2 текс×1×2 (109/1/2) R_H 18,4 текс	±1,4	760	От 70 до 200
BC6—6,8×1×3	6,8 текс×1×3 (147/1/3) R_H 20,4 текс	±1,6	1050	От 70 до 200
BC6—6,8×1×3—9к	6,8 текс×1×3 (147/1/3) R_H 20,4 текс	±1,6	850	От 70 до 200
BC6—6,8×1×3—752	6,8 текс×1×3 (147/1/3) R_H 20,4 текс	±1,3	800	500
BC6—13×1×2	13 текс×1×2 (76,9/1/2) R_H 26 текс	±2,0	1350	От 70 до 200
BC6—13×1×2—9к	13 текс×1×2 (76,9/1/2) R_H 26 текс	±2,0	1080	От 70 до 200
BC6—13×1×2—78	13 текс×1×2 (76,9/1/2) R_H 26 текс	±2,0	1350	От 70 до 200
BC6—13×1×2—752	13 текс×1×2 (76,9/1/2) R_H 26 текс	±2,0	1200	500
BC6—26×1	26 текс×1 (38,5/1) R_H 26 текс	±2,0	1200	50
BC6—6,8×1×4—752	6,8 текс×1×4 (147/1/4) R_H 27,2 текс	±2,0	1200	500
BC6—14×1×2	14 текс×1×2 (71,4/1/2) R_H 28 текс	±2,2	1450	От 70 до 200
BC6—18×1×2	18 текс×1×2 (55,6/1/2) R_H 36 текс	±2,8	1850	От 70 до 200
BC6—18×1×2—78	18 текс×1×2 (55,6/1/2) R_H 36 текс	±2,8	1850	От 70 до 200
BC6—13×1×3	13 текс×1×3 (76,9/1/3) R_H 39 текс	±3,0	2000	От 70 до 200
BC7—22×1×2	22 текс×1×2 (45,4/1/2) R_H 44 текс	±3,4	2350	От 70 до 200

Марка нити	Структура нити	Допускаемое отклонение по результирующей номинальной толщине, текс	Разрывная нагрузка, гс не менее	Номинальное количество кручений на 1 м нити
BC7—22×1×2—78	22 текс×1×2 (45,4/1/2) R _н 44 текс	±3,4	2350	От 70 до 200
BC6—13×1×4	13 текс×1×4 (76,9/1/4) R _н 52 текс	±4,0	2800	От 70 до 200
BC6—13×1×4—752	13 текс×1×4 (76,9/1/4) R _н 52 текс	±4,0	2400	500
BC6—13×1×4—80	13 текс×1×4 (76,9/1/4) R _н 52 текс	±4,0	2800	От 70 до 200
BC6—26×1×2	26 текс×1×2 (38,5/1/2) R _н 52 текс	±4,0	2800	От 70 до 200
BC6—18×1×3	18 текс×1×3 (55,6/1/3) R _н 54 текс	±4,2	2900	От 70 до 200
BC6—18×1×3—80	18 текс×1×3 (55,6/1/3) R _н 54 текс	±4,2	2900	От 70 до 200
BC6—30×1×2	30 текс×1×2 (33,3/1/2) R _н 60 текс	±4,5	3200	От 70 до 200
BC6—13×1×5	13 текс×1×5 (76,9/1/5) R _н 65 текс	±5,0	3500	От 70 до 200
BC6—18×1×4	18 текс×1×4 (55,6/1/4) R _н 72 текс	±5,6	3800	От 70 до 200
BC7—36×1×2	36 текс×1×2 (27,8/1/2) R _н 72 текс	±5,6	3800	От 70 до 200
BC6—13×1×6	13 текс×1×6 (76,9/1/6) R _н 78 текс	±6,0	4100	От 70 до 200
BC6—13×1×8	13 текс×1×8 (76,9/1/8) R _н 104 текс	±8,0	5800	От 70 до 200
BC6—13×4×2	13 текс×4×2 (76,9/4/2) R _н 104 текс	±8,0	5800	От 70 до 200
BC6—13×1×2×4—752	13 текс×1×2×4 (76,9/1/2/4) R _н 104 текс	±8,0	4500	500
BC6—26×1×4	26 текс×1×4 (38,5/1/4) R _н 104 текс	±8,0	5800	От 70 до 200
BC8—26×1×4	26 текс×1×4 (38,5/1/4) R _н 104 текс	±8,0	5500	От 70 до 200
BC8—26×1×4—41	26 текс×1×4 (38,5/1/4) R _н 104 текс	±8,4	4800	От 70 до 200
BC8—52×1×2—41	52 текс×1×2 (19,2/1/2) R _н 104 текс	±8,4	4800	От 70 до 200
BC6—18×3×2	18 текс×3×2 (55,6/3/2) R _н 108 текс	±8,4	6000	От 70 до 200
BC6—18×1×6	18 текс×1×6 (55,6/1/6) R _н 108 текс	±8,4	6000	От 70 до 200
BC6—18×1×6—78	18 текс×1×6 (55,6/1/6) R _н 108 текс	±8,4	6000	От 70 до 200
BC6—18×1×6—80	18 текс×1×6 (55,6/1/6) R _н 108 текс	±8,4	6000	От 70 до 200
BC6—18×1×6—752	18 текс×1×6 (55,6/1/6) R _н 108 текс	±8,4	6000	От 70 до 200
BC6—18×1×6—30	18 текс×1×6 (55,6/1/6) R _н 108 текс	±8,4	6000	От 70 до 200
BC7—36×1×3	36 текс×1×3 (27,8/1/3) R _н 108 текс	±8,4	5800	От 70 до 200
BC6—6,8×1×16	6,8 текс×1×16 (147/1/16) R _н 108,8 текс	±8,4	5000	От 70 до 200
BC6—9,2×1×12	9,2 текс×1×12 (109/1/12) R _н 110,4 текс	±8,6	5000	От 70 до 200
BC8—30×2×2	30 текс×2×2 (33,3/2/2) R _н 120 текс	±9,3	6000	От 70 до 200

Продолжение

Марка нити	Структура нити	Допускаемое отклонение по результирующей номинальной толщине, текс	Разрывная нагрузка, гс, не менее	Номинальное количество кручений на 1 м нити
БС6—14×1×3×4	14 текс×1×3×4 (71,4/1/3/4) R_n 168 текс	±18,0	7000	400
БС8—30×3×2	30 текс×3×2 (33,3/3/2) R_n 180 текс	±14,0	8500	От 70 до 200
БС6—13×4×4	13 текс×4×4 (76,9/4/4) R_n 208 текс	±16,0	10800	От 70 до 200
БС6—13×4×4—752	13 текс×4×4 (76,9/4/4) R_n 208 текс	±16,0	7400	500
БС6—13×1×2×8—752	13 текс×1×2×8 (76,9/1/2/8) R_n 208 текс	±16,0	7400	500
БС6—18×1×3×5	18 текс×1×3×5 (55,6/1/3/5) R_n 270 текс	±21,5	12000	400
БС8—30×3×3	30 текс×3×3 (33,3/3/3) R_n 270 текс	±21,5	12000	От 70 до 200
БС6—13×1×4×6	13 текс×1×4×6 (76,9/1/4/6) R_n 312 текс	±24,0	14000	От 70 до 200
БС8—30×4×3	30 текс×4×3 (33,3/4/3) R_n 360 текс	±28,0	16000	От 70 до 200
БС6—13×1×4×8	13 текс×1×4×8 (76,9/1/4/8) R_n 416 текс	±32,0	18500	От 70 до 200
БС8—30×4×5	30 текс×4×5 (33,3/4/5) R_n 600 текс	±46,0	27000	От 70 до 200
БС6—13×1×6×8	13 текс×1×6×8 (76,9/1/6/8) R_n 624 текс	±48,0	28000	От 70 до 200

Примечания:

1. Обозначение марок состоит из трех частей, разделенных тире. В первой части буква «Б» обозначает алюмоборосиликатный состав стекла, буква «С» — непрерывную элементарную нить, цифра — номинальный диаметр элементарной нити. Вторая часть обозначает толщину комплексной (первичной) нити в текс и число сложений при первом, втором и третьем скручиваниях. Третья часть обозначает вид замасливателя; при выработке нитей на замасливателе «парафиновая эмульсия» вид замасливателя не указывают.

2. R_n — результирующая номинальная толщина в текс, полученная расчетным путем.

композиционных светопрозрачных материалов на основе полиэфирных смол — замасливатель 30.

Нити, выработанные на вышеуказанных замасливателях, нетоксичны.

1.3. В зависимости от вида применяемого замасливателя содержание веществ, удаляемых при прокаливании, в процентах должно быть:

замасливатель «парафиновая эмульсия»:

для нитей результирующей номинальной толщины до 4 текс — не более 2,5;

для нитей результирующей номинальной толщины свыше 4 текс до 28 текс — не более 1,5;

для нитей результирующей номинальной толщины свыше 28 текс — не более 2,0;

замасливатель 9к для нитей всех толщин — не менее 4,0;

замасливатели 78, 80 для нитей всех толщин — от 0,8 до 1,5;

замасливатели 30, 41, 752 для нитей всех толщин — не менее 0,8.

1.4. Допускаемое отклонение по количеству кручений на 1 м нити для всех марок стеклянных крученых нитей не должно превышать $\pm 10\%$.

1.5. Все марки стеклянных нитей должны быть равновесны по крутке.

Допускаемые отклонения для марок нитей, имеющих крутку 400 и 500 *кр/м*, должны быть не более 20 витков, для остальных марок — не более 6 витков.

Примечание. Стеклянные нити марок БС6—6,8×1, БС6—13×1 и БС6—26×1 вырабатываются неравновесными по крутке.

1.6. Оборванные концы стеклянных нитей должны быть склеены или связаны узлом.

1.7. Стеклянные нити должны быть плотно намотаны на сухие бумажные патроны, конуса и катушки.

1.8. Масса стеклянных нитей на паковке должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Результирующая номинальная толщина нити, текс	Вид паковки	Масса, г, не менее
До 4	Патрон	80
Св. 4 до 28 вкл.	Патрон	150
Св. 28 до 78 вкл.	Патрон	150
	Конус, катушка	350
Св. 78	Конус, катушка	350

Примечания:

1. Для стеклянных нитей марок БС6—6,8×1×2—752, БС6—6,8×1×3—752, БС6—6,8×1×4—752, БС6—13×1×2—752 масса паковки должна быть не менее

10 г, а для нитей марок БС6—13×1×4—752, БС6—13×1×2×4—752, БС6—13×1×2×3—752, БС6—13×4×4—752 — не менее 20 г.

2. В каждой партии нитей допускается не более 10% неполновесных паковок. Масса этих паковок должна быть не менее 40% от указанных норм.

1.9. На паковках не должно быть грязных и масляных пятен.

1.10. Стекланные нити должны поставляться партиями массой не более 1000 кг.

1.11. Стекланные нити должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества стекланных нитей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок хранения — 1 год со дня испытания нити на предприятии-изготовителе.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для контрольной проверки потребителем качества стекланных крученых комплексных нитей должны применяться пробы отбора проб и методы испытаний по ГОСТ 6943—54.

3. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Каждая паковка с нитью должна быть обернута мягкой упаковочной или конденсаторной бумагой.

3.2. Стекланные нити должны быть упакованы в чистые сухие деревянные ящики по ГОСТ 8872—63 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 11366—65.

3.3. Нити, выработанные на прямых замасливателях, должны быть герметически укупорены. Для этого ящик должен быть снабжен вкладышем из полиэтиленовой пленки или другого аналогичного материала. Концы вкладыша после заполнения ящика паковками завариваются или заклеиваются.

Нити, выработанные на замасливателе «парафиновая эмульсия», должны быть упакованы в водонепроницаемую бумагу, которую укладывают внутрь ящика.

3.4. Паковки в ящиках должны быть уложены правильными рядами. Остающиеся в ящике после укладки паковок пустоты должны быть заполнены мягким упаковочным материалом.

3.5. Неполновесные паковки должны упаковываться отдельно.

3.6. Масса брутто одного ящика должна быть не более 60 кг.

3.7. На каждый ящик должен быть наклеен ярлык с указанием:

а) наименования предприятия-изготовителя или товарного знака;

- б) марки нити;
- в) номера партии;
- г) массы ящика (брутто и нетто);
- д) даты проведения испытания;
- е) номера настоящего стандарта.

3.8. На ящике должно быть указано: «Не кантовать» и «Не бросать!»

3.9. Каждая партия стеклянной нити должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество и содержащим:

- а) наименование предприятия-изготовителя;
- б) номер партии;
- в) марку нити;
- г) количество кручений на 1 м нити;
- д) результаты физико-механических испытаний;
- е) дату проведения испытаний;
- ж) номер настоящего стандарта.

3.10. Транспортирование стеклянной нити должно производиться в крытых и сухих перевозочных средствах.

3.11. Стеклянные нити должны храниться в сухих закрытых складских помещениях в упакованном виде.

ТАБЛИЦА
номинальных и расчетных диаметров непрерывных нитей, из которых должны
вырабатываться стеклянные крученые комплексные нити

Номинальный диаметр элементарной нити, <i>мк</i>	Номинальная толщина комплексной (первичной) нити, текс, при количестве элементарных нитей					Расчетный диаметр элементарной нити, <i>мк</i> , при количестве элементарных нитей				
	50	80	100	200	400	50	80	100	200	400
3	—	От 1,6 до 2	От 1,8 до 2,5	От 2,5 до 5	—	—	От 3,1 до 3,5	От 3,0 до 3,5	От 2,5 до 3,5	—
4	От 1,6 до 2	—	—	—	—	От 4,0 до 4,5	—	—	—	—
5	—	—	От 3,4 до 6	От 7,2 до 11	—	—	—	От 4,1 до 5,5	От 4,2 до 5,2	—
6	—	От 5 до 6	Св. 6 до 9,2	Св. 11 до 18	От 22 до 34	—	От 5,6 до 6,2	Св. 5,5 до 6,8	Св. 5,2 до 6,7	От 5,2 до 6,5
7	—	Св. 6 до 9,2	—	Св. 18 до 22	Св. 34 до 42	—	Св. 6,2 до 7,6	—	Св. 6,7 до 7,4	Св. 6,5 до 7,2
8	—	—	—	Св. 22 до 30	Св. 42 до 52	—	—	—	Св. 7,4 до 8,6	Св. 7,2 до 8,2

«Сдано в наб. 25/VIII 1970 г. Подп. в печ. 2/XI 1970 г. 0.625 л. л. Тип. 8000»
 Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Шусева, 4
 Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1529