

МЕТАЛЛОКОРД

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПРОИЗВОДСТВЕННО-КОММЕРЧЕСКАЯ ФИРМА «САНК»

Металлокорд. ГОСТ 14311-85

Настоящий стандарт распространяется на металлокорд, предназначенный для армирования шин и других резинотехнических изделий.

Металлокорд должен изготавливаться типов: 4Л22, 4Л22А, 9Л15/27, 9Л15/27А, 22Л15, 22Л15А, 28Л18, 28Л18А, 29Л18/15, 29Л18/15А, 40Л15, 40Л15А.

Тип металлокорда	Конструкция металлокорда	Диаметр металлокорда	Предельное отклонение диаметра	Шаг свивки металлокорда	Разрывное усилие в целом	Прочность связи с резиной
		мм				
4Л22	1×4×0,22	0,50	+0,02	9,5–10,5	370 (38)	180 (18)
4Л22А	1×4×0,22	0,50	+0,02	9,5–10,5	380 (39)	190 (19)
9Л15/27	(1×3)×0,15+6×0,265	0,83	+0,03	9,5–11,0	890 (91)	250 (25)
9Л15/27А	(1×3)×0,15+6×0,265	0,83	+0,03	9,5–11,0	900 (92)	260 (27)
22Л15	(7×3)×0,15+1×0,15	1,20	+0,03	9,5–10,5	880 (90)	250 (25)
22Л15А	(7×13)×0,15+1×0,15	1,20	+0,03	9,5–10,5	890 (91)	260 (27)
28Л18	7×4×0,175	1,19	+0,05	13,0–15,0	1670 (170)	340 (35)
28Л18А	7×4×0,175	1,19	+0,05	13,0–15,0	1700 (173)	360 (37)
29Л18/15	(7×4)×0,175+1×0,16	1,49	+0,05	13,0–15,0	1670 (170)	340 (35)
29Л18/15А	(7×4)×0,175+1×0,16	1,49	+0,05	13,0–15,0	1700 (173)	360 (37)
40Л15	[(3+9)+(9×3)]×0,15+1×0,15	1,45	+0,05	14,5–15,5	1620 (165)	340 (35)
40Л15А	[(3+9)+(9×3)]×0,15+1×0,15	1,45	+0,05	14,5–15,5	1640 (167)	350 (36)

Металлокорд должен изготавливаться из стальной латунированной проволоки, диаметр и временное сопротивление разрыву которой до свивки в металлокорд должны соответствовать нормам, приведённым в таблице:

Диаметр проволоки, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	Временное сопротивление проволоки до свивки в металлокорд, Н/мм ² (кгс/мм ²)
0,150	± 0,01	2450–3040 (250–310)
0,175		2350–2940 (240–300)
0,220		2450–2940 (250–300)
0,265		2350–2840 (240–290)

Металлокорд должен изготавливаться крестовой свивки (направление свивки металлокорда и направление свивки прядей — противоположны). Направления свивки металлокорда и оплеточной проволоки должны быть противоположными. Металлокорд типов 4Л22, 4Л22А изготавливается спиральной свивки. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление металлокорда односторонней свивки.

Соединение проволок, прядей и сердечника в металлокорде должно проводиться узлом или сваркой. Концы соединяемых проволок и прядей должны быть обрезаны. При этом длина остаточных концов не должна превышать 2 мм. Допускается соединение внешних проволок и прядей в металлокорде методом навивки с последующим соединением узлом или методом прошивки. Расстояние между концами прошивки проволок и прядей должно быть не более 1 м.

Соединение отрезков металлокорда должно проводиться счалкой или стыковой электросваркой.

В местах соединения проволок, прядей и отрезков металлокорда допускается отклонение от установленного шага намотки оплёточной проволоки, шага свивки металлокорда и укладки проволок и прядей на величину, не превышающую четырёх шагов.

Расчетная масса 1 погонного метра металлокорда:

Тип металлокорда	Масса, г	Тип металлокорда	Масса, г
4Л22	1,19	28Л18	5,43
4Л22А	1,19	28Л18А	5,43
9Л15/27	3,1	29Л18/15	5,84
9Л15/27А	3,1	29Л18/15А	5,62
22Л15	3,1	40Л15	5,7
22Л15А	3,1	40Л15А	5,7

Пример обозначения: металлокорд диаметром 1,20 мм, конструкции $(7 \times 3) \times 0,15 + 1 \times 0,15$ из латунированной проволоки диаметром 0,15 мм:

М/КОРД 1,20-22Л15. ГОСТ 14311-85

Пример обозначения: металлокорд диаметром 0,83 мм конструкции $(1 \times 3) \times 0,15 + 6 \times 0,265$ с индексом А из латунированной проволоки диаметром 0,15 и 0,265 мм:

М/КОРД 0,83-9Л15/27А ГОСТ 14311-85

Настоящий справочник подготовлен ООО «Санк» на основе официальных публикаций ГОСТов и иных общедоступных источников. Он предназначен для свободного распространения среди клиентов компании и посетителей веб-сайта: sanc.spb.ru. Распространение настоящего файла среди третьих лиц запрещено.

ООО «Санк» © 2009