МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 433—2014

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Маркировка

(ISO 433:1991, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский центр стандартизации, информации и сертификации сырья, материалов и веществ» (ФГУП «ВНИЦСМВ»), Техническим комитетом по стандартизации ТК 160 «Продукция нефтехимического комплекса» на основе аутентичного перевода на русский язык указанного в пункте 5 стандарта, который выполнен ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Росстандарт)

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 14 ноября 2014 г. № 72-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 мая 2015 г. № 356-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 433—2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2016 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 433:1991 Conveyor belts — Marking (Конвейерные ленты. Маркировка), включая изменение 1 ISO 433:1991/Amd.1:2006.

Международный стандарт разработан подкомитетом SC 3 «Конвейерные ленты» Комитета Международной организации по стандартизации ISO/TC 41 «Шкивы и ремни (в том числе клиновые ремни)».

Перевод с английского языка (en).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

В разделе «Нормативные ссылки» ссылки на стандарты актуализированы.

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным стандартам приведены в дополнительном приложении ДА.

Степень соответствия — идентичная (IDT)

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Маркировка

Conveyor belts. Marking

Дата введения — 2016—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к маркировке конвейерных лент, содержащей область применения, размеры, расположение маркировки.

Настоящий стандарт не распространяется на легкие конвейерные ленты, соответствующие [1].

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для датированных ссылок применяют указанное издание ссылочного документа.

ISO 283:2007 Conveyor belts — Full thickness tensile strength and elongation — Specifications and method of test (Конвейерные ленты. Прочность при растяжении по всей толщине и относительное удлинение. Технические требования и метод испытания)

ISO 284:2012 Conveyor belts — Electrical conductivity — Specification and method of test (Конвейерные ленты. Электропроводность. Технические требования и метод испытания)

ISO 340:2013 Conveyor belts — Flame retardation — Specifications and test method (Конвейерные ленты. Огнестойкость. Технические требования и метод испытания)

ISO 3166:1988[1)] Codes for the representation of names of countries (Коды для представления наименований стран)

ISO 4195-2:1988[2)] Conveyor belts — Heat resistance — Part 2: Specifications (Конвейерные ленты. Теплостойкость. Технические требования)

ISO 10247:1990 Conveyor belts — Characteristics of covers — Classification (Конвейерные ленты. Характеристики покрытий. Классификация)

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **полная ширина ленты** (full width belting): Начальная ширина конвейерной ленты перед установкой.

3.2 **полотно ленты** (slab belting): Полотно конвейерной ленты, предназначенное для продольного разрезания до установленной ширины.

[1)] Действует ISO 3166-1:2013 Codes for the representation of names of countries and their subdivisions — Part 1: Country codes (Коды для представления названий стран и единиц их административно-территориального деления. Часть 1. Коды стран).

[2)] Действует ISO 4195:2012 Conveyor belts with heat-resistant rubber covers — Heat resistance of covers — Requirements and test methods (Ленты конвейерные с теплостойким резиновым покрытием. Теплостойкость покрытий. Требования и методы испытаний).

Издание официальное

4 Маркировка

Маркировка должна содержать требования 4.1—4.5, ее приводят в следующей последовательности.

4.1 Стандартное значение прочности при растяжении по всей толщине в продольном направлении в ньютонах на миллиметр, определяемое по ISO 283.

4.2 Один или несколько буквенных кодов, идентифицирующих ленту:

Буквенный код	Характеристика ленты	Обозначение стандарта на метод испытания
F	Трудновоспламеняющаяся с обкладками и без обкладок	ISO 340
J	Трудновоспламеняющаяся с обкладками	ISO 340
E	Антистатическая	ISO 284
S	Трудновоспламеняющаяся с обкладками и без обкладок и с антистатическим покрытием	ISO 340 ISO 284
K	Трудновоспламеняющаяся с обкладками и с антистатическим покрытием	ISO 340 ISO 284
H	Износостойкая (используемая при жестких условиях надрезания и ударов)	ISO 10247
D	Износостойкая (используемая при жестких абразивных условиях)	ISO 10247
L	Используемая при умеренных условиях	ISO 10247

4.3 Две последние цифры года изготовления.

4.4 Букву (или буквы), идентифицирующую изготовителя в конкретной стране. Под этими буквами любым размером указывают обозначение страны изготовителя по ISO 3166-1 кодом ISO альфа-2.

4.5 Маркировку можно дополнить не более чем пятью символами, предназначенными для полной идентификации ленты [например, теплостойкость (см. ISO 4195), серийный номер длины ленты]. Обозначение национального стандарта, номер сертификата соответствия или специального сертификата можно указать любым размером ниже или рядом с другой маркировкой. Дополнительно можно приводить другие характеристики.

5 Размеры и расположение маркировки

5.1 Размеры маркировки

Высота маркировки должна быть от 20 до 80 мм.

Глубина тиснения:

- не более 1,5 мм (для лент с толщиной обкладки не менее 2 мм);
- не более 50 % толщины обкладки (для лент с толщиной обкладки не более 2 мм).

5.2 Расположение маркировки

Если нет других указаний, маркировку наносят на рабочую обкладку конвейерной ленты.

При особых указаниях для определенного конкретного применения маркировку можно наносить на нерабочую обкладку конвейерной ленты.

5.2.1 Маркировка лент полной ширины

На лентах полной ширины маркировку наносят на расстоянии примерно от 50 до 100 мм от левого и/или правого краев ленты с указанием ближайшей к краю части маркировки. Расстояние между повторами маркировки должно быть согласовано между изготовителем и потребителем, но не более 25 м друг от друга (см. рисунок 1).

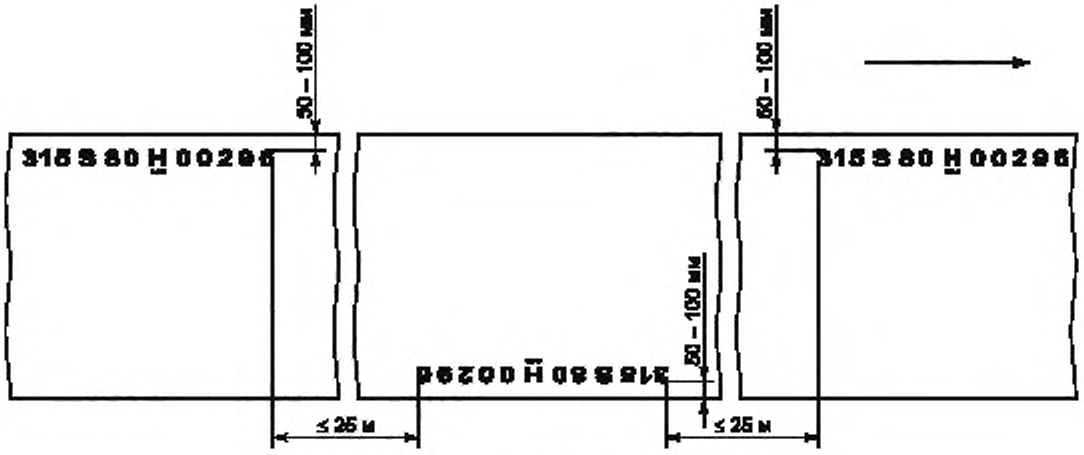

Рисунок 1 — Маркировка лент полной ширины

5.2.2 Маркировка полотна ленты

На полотно ленты маркировку наносят в поперечном направлении по ширине ленты с максимальным интервалом 15 м.

Размер маркировки должен быть таким, чтобы она повторялась несколько раз по всей ширине ленты, при этом на узких лентах, вырезанных из полотна, должна быть полная маркировка.

Примечание 1 — Для исключения неровностей на рабочей поверхности ленты поперечную маркировку можно наносить на резиновую полоску-этикетку и формовать с ней ленту или формовать маркировку на нерабочей поверхности.

Эти требования приведены на рисунке 2.

5.2.3 Маркировка на боковой поверхности рулона

Данную дополнительную маркировку наносят краской на боковую поверхность рулона.

5.2.4 Маркировка на сердечнике

Данную дополнительную маркировку наносят краской на сердечник.

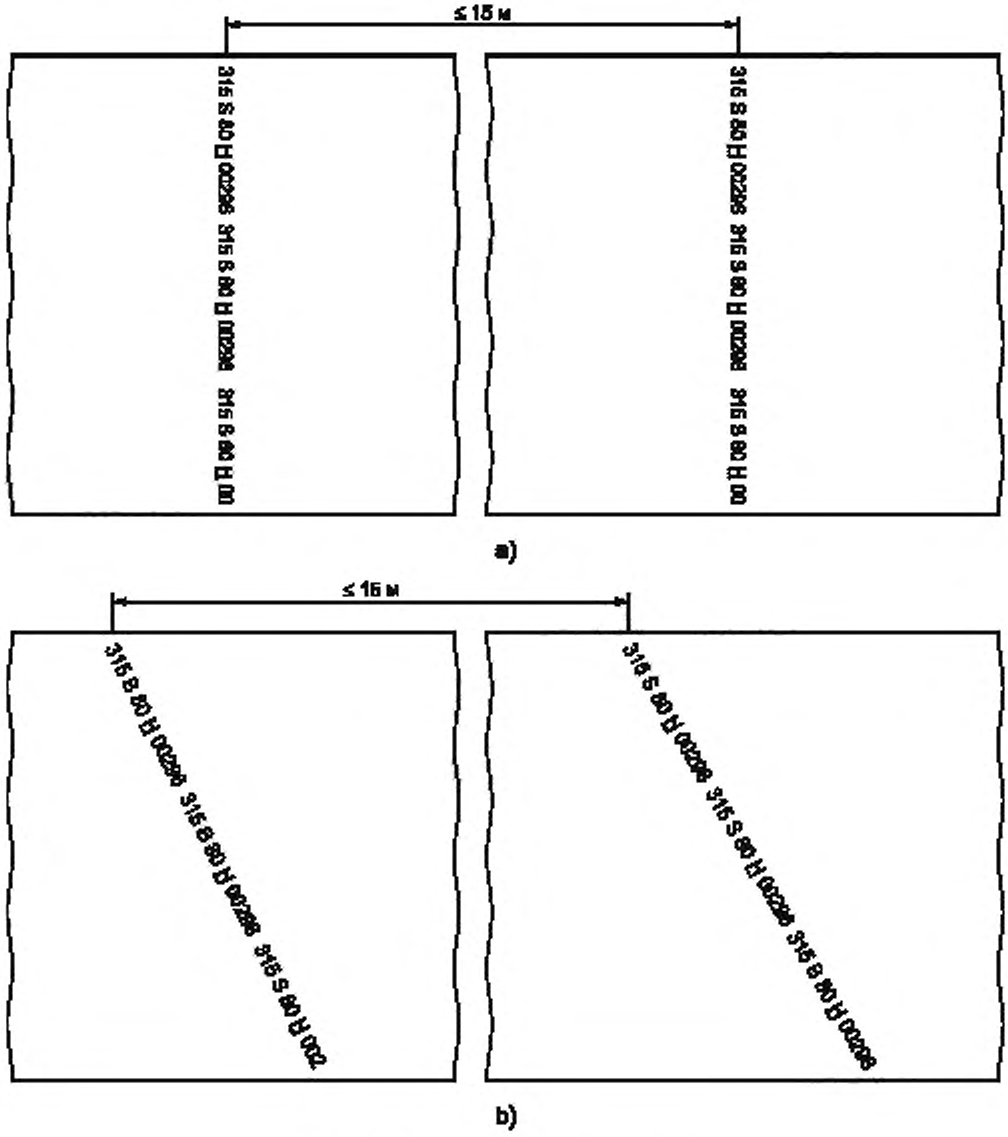

Рисунок 2 — Маркировка полотна ленты

6 Пример маркировки

315	S	80	H	00296
Нормативное значение прочности при разрыве	Характеристика	Год изготовления	Идентификация изготовителя. Страна-изготовитель	Дополнительная информация

Библиография

[1] ISO 21183-1:2005 Light conveyor belts — Part 1: Principal characteristics and applications (Легкие конвейерные ленты. Часть 1. Основные характеристики и области применения)

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 283:2007 Конвейерные ленты. Прочность на растяжение по всей толщине и относительное удлинение. Технические требования и метод испытания	IDT	ГОСТ ISO 283—2014 Ленты конвейерные резинотканевые. Определение прочности при растяжении по всей толщине, удлинения при разрыве и удлинения при стандартной нагрузке
ISO 284:2012 Конвейерные ленты. Электропроводность. Технические требования и метод испытания	—	*
ISO 340:2013 Конвейерные ленты. Огнестойкость. Технические требования и метод испытания	IDT	ГОСТ ISO 340—2014 Ленты конвейерные. Характеристики воспламеняемости в лабораторных условиях. Требования и метод испытания
ISO 3166-1:2013 Коды для представления названий стран и единиц их административно-территориального деления. Часть 1. Коды стран	—	*
ISO 4195:2012 Конвейерные ленты. Теплостойкость. Технические требования	IDT	ГОСТ ISO 4195—2014 Ленты конвейерные с теплостойким резиновым покрытием. Требования и методы испытаний
ISO 10247:1990 Конвейерные ленты. Характеристики покрытий. Классификация	—	*

* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного стандарта. Перевод данного стандарта находится в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:

- IDT — идентичные стандарты.

УДК 678-419:678.029.985:006.354 МКС 53.040.20 IDT

Ключевые слова: ленты конвейерные, маркировка

Редактор *О.А. Стояновская*
Технический редактор *В.Ю. Фотиева*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 29.01.2016. Подписано в печать 14.03.2016. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,90. Тираж 34 экз. Зак. 724.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru