

Общество с ограниченной ответственностью
«Торгово-промышленная компания «Белтимпэкс»
(ООО «ТПК «Белтимпэкс»)

ОКПД2 28.22.19.180

ОКС 53.040.20

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «ТПК «Белтимпэкс»
Селянчик А. А.
« 16 » марта 2023 г.



КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ ИЗ ПТФЭ
Технические условия
ТУ 28.22.19-001-60558688-2023
(Введены впервые)

Дата введения в действие – 2023-16-03

РАЗРАБОТАНО
ООО «ТПК «Белтимпэкс»

г. Москва
2023

Настоящие технические условия распространяются на конвейерные ленты из ПТФЭ (далее по тексту – ленты, продукция, изделия), армированного стеклотканью или арамидной тканью.

Армированный ПТФЭ применяется в качестве конвейерной ленты, обладающей высокой температурной устойчивостью и антипригарными свойствами. Основные отрасли:

- пищевая;
- производство тканей;
- производство строительных материалов;
- производство печатной продукции;
- производство РТИ;
- химическая промышленность.

Готовое изделие поставляется в виде открытой или стыкованной ленты с усилением края или без него, с установленными направляющими или без них.

Продукция выпускается в следующем ассортименте:

- конвейерная лента BELTIMPEX PREMIUM из ПТФЭ армированного стеклотканью;
- конвейерная лента BELTIMPEX PREMIUM из сетки ПТФЭ армированной стеклотканью;
- конвейерная лента BELTIMPEX KEVLAR PREMIUM из ПТФЭ армированного арамидной тканью;
- конвейерная лента BELTIMPEX KEVLAR PREMIUM из сетки ПТФЭ армированной арамидной тканью;
- конвейерная лента BELTIMPEX STANDART из ПТФЭ армированного стеклотканью;
- конвейерная лента BELTIMPEX STANDART из сетки ПТФЭ армированной стеклотканью;

Пример условного обозначения при заказе ленты из материала с характеристиками ВХ 205:

«Конвейерная лента BELTIMPEX PREMIUM из ПТФЭ армированного стеклотканью ВХ 205 толщиной 0,125мм. ТУ 28.22.19-001-60558688-2023».

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ Р 1.3.

Перечень ссылочной документации приведен в Приложении А.

Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Продукция должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологической документации в соответствии с образцами-эталоном, утвержденными в установленном порядке.

1.1.2 Основные характеристики представлены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя
Толщина ленты, мкр	От 0,05мм до 1,5мм (допустимое отклонение $\pm 5\%$)
Прочность на разрыв	От 100 Н/см до 1000 Н/см (допустимое отклонение $\pm 5\%$)
Содержание ПТФЭ, %	От 10% до 100% (допустимое отклонение $\pm 2\%$)
Наличие или отсутствие антистатических свойств	Да / Нет
Длина ленты, мм	До 150 м (допустимое отклонение по любой из сторон согласно таблице 2)
Ширина ленты, мм	До 5000 мм (допустимое отклонение по длине ленты согласно таблице 3)
Наличие усиления по краю (материал усиления и ширина усиления определяются заказчиком из имеющегося ассортимента).	Да/Нет (допустимое отклонение по ширине усиления по длине ленты составляет ± 2 мм)
Наличие замка (тип замка определяет заказчик из имеющегося ассортимента)	Да/Нет
Необходимость стыковки ленты в кольцо (тип стыковки и ширину стыка определяет заказчик из доступных вариантов)	Да/Нет (допустимое отклонение по ширине стыка внахлест составляет ± 2 мм)
Наличие направляющих (тип направляющих и их расположение на ленте определяет заказчик из имеющегося ассортимента)	Да/Нет (точность установки направляющей от оси по чертежу ленты составляет ± 2 мм)
Размер ячейки (для лент изготовленных из армированных сеток)	От 1мм до 10мм

Подбор конкретных характеристик материала осуществляется по согласованию с заказчиком

1.1.3 Допустимые отклонения по длине ленты представлены в таблице 2.

Таблица 2

Полная длина ленты	Допустимое отклонение по любой из сторон
Менее 6 метров	$\pm 12,5$ мм
От 6 до 27 метров	± 25 мм
Более 27 метров	± 50 мм

1.1.4 Допустимые отклонения по ширине ленты представлены в таблице 3.

Таблица 3

Полная ширина ленты	Допустимое отклонение по любой из сторон
Менее 600 мм	$\pm 1,6$ мм
От 600 до 1200 мм	$\pm 3,2$ мм
Более 1200 мм	$\pm 6,4$ мм

1.1.5 Ленты не должны иметь повреждений и расслоений. На поверхности лент не должно быть складок, трещин, нарушающих монолитность покрытия, пузырей диаметром более 20 мм в количестве более двух на 1 м² ленты, торчащих нитей, механических повреждений и посторонних включений.

2 Требования к сырью, материалам и покупной продукции

2.1 Все материалы, применяемые для изготовления продукции, должны соответствовать требованиям стандартов или настоящих технических условий.

2.2 При отсутствии документов о качестве на конкретный материал и изделия все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении продукции.

2.3 Перед использованием материалы и компоненты должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, исходя из требований ГОСТ 24297.

3 Требования безопасности

3.1 Ленты не взрывоопасны, самопроизвольно не воспламеняются, горят только при внесении в открытый источник огня.

3.2 При возникновении пожара применяют следующие средства пожаротушения: пенные и углекислотные огнетушители, асбестовое полотно, песок, воду, воздушно-механическую пену.

3.3 Работа с лентами не требует особых мер предосторожности.

4 Требования охраны окружающей среды

4.1 В процессе эксплуатации продукция не оказывает опасного воздействия на окружающую среду.

5 Требования к маркировке

5.1 Ленты должны иметь четкую маркировку.

Ленты должны иметь маркировку на ярлыке из любого материала, обеспечивающего сохранность маркировки при транспортировании и хранении.

5.2 Маркировка на ярлыке должна содержать:

- товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- тип и вид ленты;
- длину ленты;
- тип ткани;
- номер ленты;
- год изготовления.

5.3 Маркировка транспортной тары - по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционного знака «Хрупкое. Осторожно».

6 Требования к упаковке

6.1 Ленты упаковывают следующими способами:

- сворачивание в рулон и упаковка в защитную пленку по ГОСТ 10354 в несколько слоев. Применяется для лент шириной 300 мм и более;
- упаковка в защитный тубус из прессованного картона;
- упаковка в защитную коробку из картона по ГОСТ 33781. При ширине ленты более 150 мм в коробку дополнительно по центру вставляется картонный цилиндр для придания жесткости. После упаковки коробка также дополнительно может быть завернута в защитную пленку по ГОСТ 10354.

6.2 При укладке ленты в коробку необходимо добиться плотного распределения, а оставшиеся пустоты заполнить вспомогательным материалом, исключающим перемещение изделия внутри тары.

7 Правила приемки

7.1 Предприятие-изготовитель изделий должно осуществлять их приемку и контроль соответствия требованиям рабочих чертежей и нормативной документации, подтверждающих их качество и соответствие установленным

требованиям.

7.2 В процессе изготовления изделий должен быть обеспечен контроль за выполнением правил и норм, установленных технологической документацией.

7.3 Изделия должны быть подвергнуты следующим видам испытаний:

- приемо-сдаточные испытания;
- периодические испытания;
- типовые испытания.

7.4 Материалы и изделия, используемые для изготовления, подлежат приемке поштучно, при входном контроле, или партиями.

В состав партии должны входить материалы и изделия одинаковых типов или типоразмеров, изготовленных по единой технологии.

При приемочном контроле проверяют:

- внешний вид;
- цвет;
- геометрические размеры;
- маркировку;
- упаковку материалов и изделий.

7.5 Результаты приемочного контроля должны быть оформлены соответствующим документом.

7.6 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую единицу продукции.

7.7 Периодическим испытаниям подвергают одно изделие из числа прошедших приемо-сдаточные испытания, не реже одного раза в три года в объеме приемо-сдаточных испытаний.

7.8 Типовые испытания должны проводиться в случае внесения конструктивных изменений, применения новых материалов, изменения технологии изготовления.

7.9 Приемо-сдаточные испытания проводит предприятие-изготовитель по программе, утвержденной изготовителем и согласованной с заказчиком.

Периодические и типовые испытания проводит предприятие-изготовитель по программе, утвержденной в установленном порядке.

7.10 Продукция считается прошедшей приемку при условии положительных результатов испытаний. По результатам испытаний заполняют Свидетельство о приемке.

7.11 Если в процессе испытаний будут получены неудовлетворительные результаты любого из испытаний, приемку продукции приостанавливают до выявления причин неисправностей и устранения дефектов. Затем испытания повторяются в полном или, по согласованию с заказчиком, сокращенном объеме. При сокращенном объеме испытаний допускается не проводить повторные испытания, по которым ранее были получены положительные результаты.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

7.12 Решения по результатам сертификационных испытаний принимают в порядке, установленном для сертификации продукции.

8 Методы контроля

8.1 Внешний вид проверяют визуально на предмет выявления видимых дефектов и механических повреждений.

8.2 Габаритные размеры определяют линейкой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166, рулеткой по ГОСТ 7502, расположив изделие на ровной плоской поверхности.

8.3 Массу изделий определяют взвешиванием на весах с точностью ± 1 г.

8.4 Прочность на разрыв определяют по ГОСТ 11262.

8.5 Типовые испытания проводят по методике предприятия-изготовителя.

9 Требования к транспортированию и хранению

9.1 Транспортировка изделий допускается всеми видами транспорта, в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

9.2 В процессе транспортировки должно быть исключено прямое механическое воздействие на ленту.

- не допускается бросать тару с лентой;
- не допускается установка тяжелых предметов на тару с лентой.

9.3 Изделия должны храниться в сухом, проветриваемом помещении.

10 Требования к утилизации

10.1 Продукция и материалы, используемые при ее изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды как в процессе эксплуатации, так и после окончания срока эксплуатации и подлежать утилизации обычным для подобной продукции порядком.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

11.2 Гарантийный срок на выявление отклонений от паспортных значений, нарушений геометрии и проверки соответствия качества поверхности (визуальный контроль) составляет 2 недели.

11.3 Срок годности не более 5 лет при соблюдении условий хранения.

**Приложение А
(Справочное)**

Перечень ссылочных документов

Обозначение стандарта	Наименование стандарта
ГОСТ Р 1.3-2018	Стандартизация в Российской Федерации. Технические условия на продукцию. Общие требования к содержанию, оформлению, обозначению и обновлению
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 11262-2017	Пластмассы. Метод испытания на растяжение
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 33781-2016	Упаковка потребительская из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

