

Металлокорд

Металлокорд. ГОСТ 14311-85

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

Металлокорд должен изготавливаться типов
4Л22, 4Л22А, 9Л 15/27, 9Л15/27А, 22Л15, 22Л15А,
28Л18, 28Л18А, 29Л18/15, 29Л 18/15А, 40Л 15, 40Л 15А.

Тип металлокорда	Конструкция металлокорда	Диаметр металлокорда	Предельное отклонение диаметра	Шаг свивки металлокорда	Разрывное усилие в целом	Прочность связи с резиной
		мм			Н(кгс), не менее	
4Л22	1x4x0,22	0.50	+0,02	9.5-10,5	370(38)	180(18)
4Л22А	1x4x0,22	0,50	+0,02	9.5-10,5	380(39)	190(19)
9Л15/27	(1x3)x 0,15+6x 0,265	0.83	+0,03	9.5-11,0	890(91)	250(25)
9Л15/27А	(1x3)x0,15+6x 0,265	0.83	+0,03	9.5-11,0	900(92)	260(27)
22Л15	(7x 3)x 0,15+1x 0,15	1.20	+0,03	9.5-10,5	880(90)	250(25)
22Л15А	(7x 13)x 0,15+ 1x 0,15	1.20	+0,03	9.5-10,5	890(91)	260(27)
28Л18	7x4x0,175	1.19	+0,05	13.0-15.0	1670(170)	340(35)
28Л18А	7x4x0,175	1.19	+0,05	13.0-15.0	1700(173)	360(37)
29Л18/15	(7x 4)x 0,175+1x 0,16	1.49	+0,05	13.0-15.0	1670(170)	340(35)
29Л18/15А	(7x 4)x 0,175+1x 0,16	1.49	+0,05	13.0-15.0	1700(173)	360(37)
40Л15	[(3+9)+(9x 3)]x 0,15+1x0.15	1.45	+0,05	14.5-15,5	1620(165)	340(35)
40Л15А	[(3+9)+(9x 3)]x 0,15+ 1x0,15	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, приведенным 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 0,175 0,220 0,265	± 0,01	2450-3040(250-310) 2350-2940(240-300) 2450-2940(250-300) 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 оплеточной проволоки, шага свивки металлокорда и укладки проволок и прядей на величину, не превышающую четырех шагов.

Расчетная масса 1 м металлокорда

Тип металлокорда	Масса, г	Тип металлокорда	Масса, г
4Л22	1,19	28Л18	5,43
4Л22А	1,19	28Л18А	5,43
9Л15/27	3,10	29Л18/15	5,84
9Л15/27А	3,10	29Л18/15А	5,62
22Л15	3,10	40Л15	5,70
22Л15А	3,10	40Л15А	5,70

Металлокорд диаметром 1,20 мм, конструкции (7* 3) * 0,15+1* 0,15 из латунированной проволоки диаметром 0,15 мм:

м/корд 1,20-22Л15. ГОСТ 14311-85

Металлокорд диаметром 0,83 мм конструкции (1* 3) *0,15+6*0,265 с индексом А из латунированной проволоки диаметром 0,15 и 0,265 мм:

м/корд 0,83-9Л15/27А ГОСТ 14311-85