

Инструкция-рекомендация по приемке металлополимерного троса

1.1 При приемке металлополимерного троса осуществляется контроль следующих показателей:

- разрывное усилие,
- внешний вид,
- диаметр металлополимерного троса.

1.2 Разрывное усилие на этикетках сравнивается с разрывным усилием, указанным в сертификате качества, предоставляемого с продукцией.

1.3 При визуальном осмотре металлополимерный трос должен:

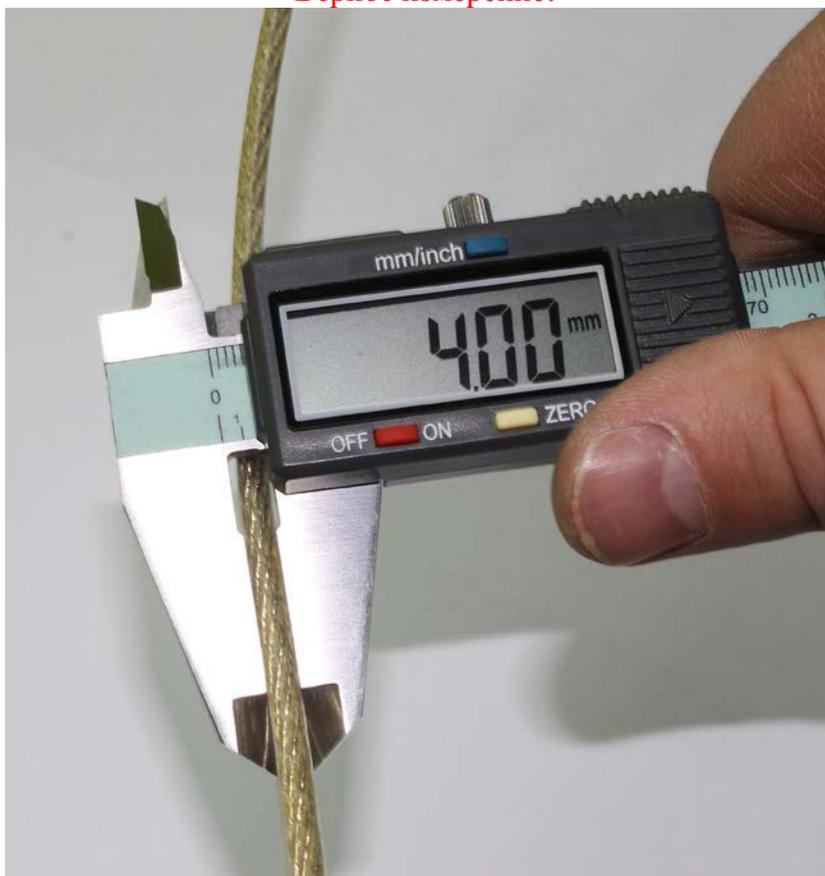
- иметь равномерную прозрачную, гладкую поверхность;
- не иметь посторонних включений;
- в случаях цветного или цветного полупрозрачного покрытий, оно должно быть равномерного стабильного цвета.

При визуальном осмотре металлотрос не должен иметь следов коррозии или ржавчины.

1.4 Измерение диаметра металлополимерного троса должно производиться поверенным электронным штангенциркулем, способом приведенным ниже:

- измерение должно производиться широкой частью губок штангенциркуля в горизонтальной плоскости не сжимая полимерного покрытия троса, так как материал покрытия троса имеет поверхность, которая прогибается под физическим воздействием, что приводит к неверным показаниям измерения диаметра троса.

Верное измерение!



- не допускается производить измерение металлополимерного троса краем губок штангенциркуля, где губки штангенциркуля имеют тонкую кромку, так как это приводит к неверным измерениям диаметра троса.

Неверное измерение!



Из-за использования различных конструкций металлоторса при производстве металлополимерного троса допускается визуальное отличие свивки металлоторса для одного типа продукции.

Кроме этого, из-за использования различных конструкций металлоторса для производства одного типа металлополимерного троса может изменяться вес одного и того же типа продукции и, следовательно, вес не является контрольным параметром при приемке.