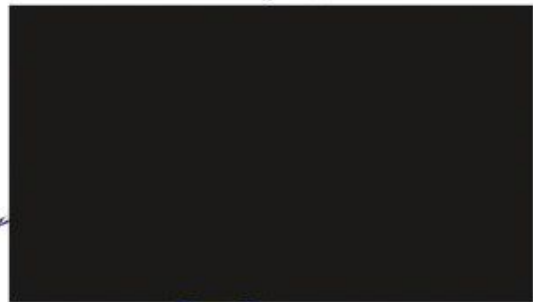
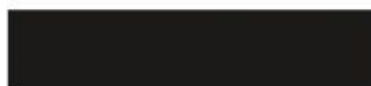




Утверждаю:



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ 7-2021/2019-И от 01.10.2019 г.
лент конвейерных резиноканевых



1 Объект испытаний

Образец №1 – Лента конвейерная резиноканевая 2М-650-5-ТК-200-2-5-2-М-РБ производства [REDACTED]

Образец №2 – Лента конвейерная резиноканевая 2М-800-5-ТК-200-2-5-2-М-РБ производства [REDACTED]

Образцы представлены заказчиком без актов отбора.

2 Наименование и адрес заказчика

Организация-заказчик: [REDACTED]

Организация-изготовитель: [REDACTED]

3 Место проведения испытаний

4 Время проведения испытаний

Испытания проводились с 24.09 2019 г. по 01.10.2019 г.

5 Цель испытаний

Определение соответствия заявленным параметрам.

6 Нормативные документы, на соответствие которым проводились испытания

Техническая документация.

7 Программа и методы испытаний

ГОСТ 20-2018 Ленты конвейерные резиноканевые. Технические условия.

8 Условия проведения испытаний

Температура – 22⁰С, влажность – 50%.

9 Применяемые средства измерения и испытательное оборудование

Таблица 1 – Применяемое испытательное оборудование

Тип оборудования, прибора и измерительного инструмента	Назначение оборудования, прибора и измерительного инструмента	Класс точности, предел измерений	Наименование поверяющей организации
Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,05	Измерение линейных размеров	± 0,05 мм	Клеймо от 04.02.2019
Вертикальная разрывная	Определение усилия	1 класс	протокол

машина ИР5057-50			№81-ИО до 18.05.2020
Стенд для определения твердости	Испытание на определение величины твердости	1 класс	протокол №86-ИО до 15.05.2020
Измеритель параметров микроклимата «МЕТЕОСКОП-М»	Измерение параметров микроклимата	1 класс	свидетельство №НФ 43323 от 21.08.2018 до 20.08.2020

10 Описание объекта испытаний

Техническая характеристика конвейерных лент приведена в таблицах 2-3.

Таблица 2 – Техническая характеристика ленты конвейерной резиноканевой 2М-650-5-ТК-200-2-5-2-М-РБ

Параметр	Норма
1 Тип ленты	Морозостойкая
2 Количество прокладок, шт.	5
3 Прочность прокладок, Н/мм	200
4 Ширина ленты, мм	650
5 Толщина наружных резиновых обкладок:	
- рабочей поверхности, мм	5,0
- нерабочей поверхности, мм	2,0

Таблица 3 – Техническая характеристика ленты конвейерной резиноканевой 2М-800-5-ТК-200-2-5-2-М-РБ

Параметр	Норма
1 Тип ленты	Морозостойкая
2 Количество прокладок, шт.	5
3 Прочность прокладок, Н/мм	200
4 Ширина ленты, мм	800
5 Толщина наружных резиновых обкладок:	
- рабочей поверхности, мм	5,0
- нерабочей поверхности, мм	2,0

11 Результаты испытаний

Результаты испытаний конвейерных лент приведены в таблице 4.

Образец №1 – Лента конвейерная резиноканевая 2М-650-5-ТК-200-2-5-2-М-РБ производства [REDACTED]

Образец №2 – Лента конвейерная резиноканевая 2М-800-5-ТК-200-2-5-2-М-РБ производства [REDACTED]

Таблица 4 – Результаты испытаний

№ п/п	Наименование показателя	Фактическое значение	
		Образец №1	Образец №2
1	Твердость резиновых обкладок по Шору А: - рабочая - нерабочая	55	55
		57	59
2	Прочность резины наружных обкладок при растяжении, Н/мм ²	24,0	24,6
3	Удлинение резины наружных обкладок при растяжении, %	366	333
4	Прочность прокладок тканевого каркаса, Н/мм - по основе - по утку	55,2	87-166
		63,3	61,6

вместо заявленных 200 Н/мм