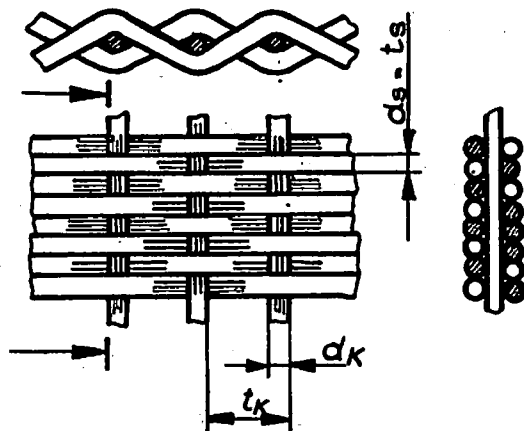


Deutsche Demokratische Republik	Siebe TRESSENGeweBE	<b>TGL</b> 27876
		Gruppe 139921
Сита ПРОВОЛОЧНАЯ ФИЛЬТРОВАЛЬНАЯ ТКАНЬ	Sieves METAL TWIST WEBS	
<p>Deskriptoren: <u>Tressengewebe</u>, Abmessungen</p> <p style="text-align: right;">Verbindlich ab 1.7.1981</p> <p style="text-align: center;">Maße in mm</p> <p>1. BEGRIFF</p> <p>Tressengewebe sind Gewebe in Leinwand- oder Körperbindung aus Runddrähten, wobei die Kettdrähte oder die Schußdrähte dicht aneinanderliegen und somit Nullmaschen bilden. Sie werden vorwiegend zum Filtern, Entwässern und Trocknen verwendet.</p> <p style="text-align: right;">Fortsetzung Seite 2 bis 6</p> <p>Verantwortlich/bestätigt: 25.11.80      VEB Kombinat Fortschritt Landmaschinen Neustadt in Sachsen</p>		
Bearbeiter: VEB Metallweberei Neustadt/Orla		

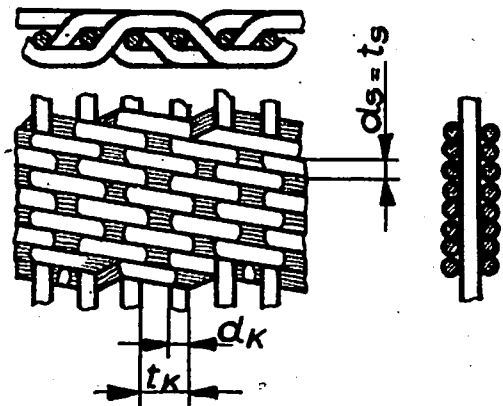
2. ABMESSUNGEN UND BEZEICHNUNG

Form A  
Leinwandbindung  
L  $\frac{1}{1}$   
Nullmasche  
im Schuß

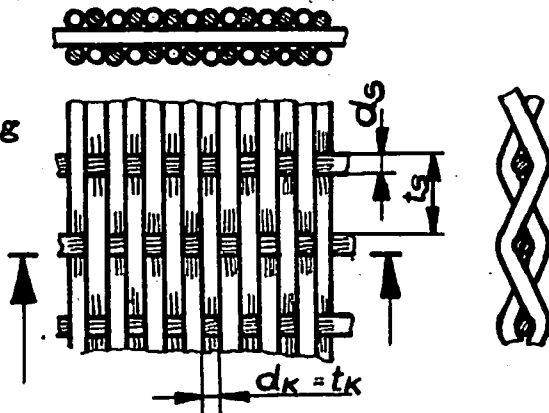


$d_K$  ... Durchmesser  
der  
Kettdrähte  
 $t_K$  ... Teilung in  
der Kette

Form B  
Körperbindung  
K  $\frac{2}{2}$   
Nullmasche  
im Schuß

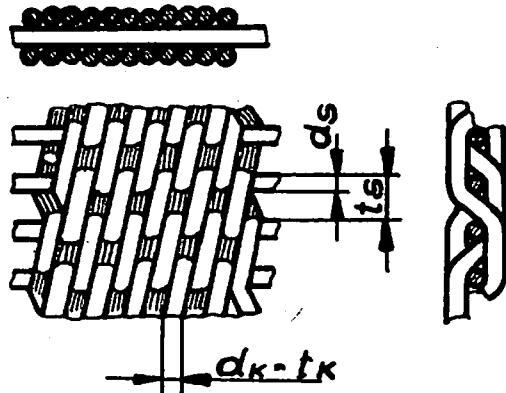


Form C  
Leinwandbindung  
L  $\frac{1}{1}$   
Nullmasche  
in der  
Kette



$d_S$  ... Durchmesser  
der  
Schußdrähte  
 $t_S$  ... Teilung  
im Schuß

Form D  
Körperbindung  
K  $\frac{2}{2}$   
Nullmasche  
in der  
Kette



Bezeichnung eines Tressengewebes Form A von Teilung ( $t_K$ ) = 2,18 mm und Kettdrahtdurchmesser ( $d_K$ ) = 2 x 0,4 mm:

Tressengewebe A 2,18 - 2 x 0,4 TGL 27876

Bezeichnung eines Tressengewebes Form C von Teilung ( $t_S$ ) = 0,40 mm, Kettdrahtdurchmesser ( $d_K$ ) = 0,063 mm und Schußdrahtdurchmesser ( $d_S$ ) = 0,15 mm:

Tressengewebe C 0,40 - 0,063 - 0,15 TGL 27876

Tabelle 1

Form	$t_K$	$t_S$	$d_K$	$d_S$ <sup>1)</sup>	Werkstoff		Bisherige Bezeichnung Nr.
					Metall	Plast	
A	0,26		0,125	0,08	X	-	104
	0,67		0,355	0,16	X	-	39
	1,09		0,315	0,25	X	-	24
	1,31		2 x 0,25	0,2	-	X	20
	1,64		2 x 0,4	0,3	-	X	16
			0,28	0,224	X	-	16
	1,87		0,315	0,25	X	-	14
			2 x 0,5	0,4	-	X	12
	2,18		2 x 0,4	0,4	-	X	12
			0,355	0,28	X	-	12
	2,62		2 x 0,4	0,4	-	X	10
	3,28		0,8	0,63	X	-	8
	0,355	0,315	X	-	8		
B	0,15	-	0,071	0,036	X	-	180
	0,82		0,16	0,125	X	-	32
	1,01		2 x 0,25	0,25	X	-	26
C	-	0,40	0,063	0,07/9	-	X	65
			0,063	0,15	-	X	65
		1,31	0,2	0,3	-	X	20
		1,64	0,25	0,4	-	X	16
		1,87	0,25	0,315	X	-	14
		2,18	0,3	0,4	-	X	12
			0,4	0,5	-	X	12
		2,62	0,4	0,5	-	X	10
	3,28	0,4	0,5	-	X	8	
D	-	1,01	0,25	0,4	-	X	26

<sup>1)</sup> Angabe  $d_S$  nur bei  $t_S = 0,40$  erforderlich

## 3. TECHNISCHE FORDERUNGEN

## 3.1. Halbzeug

Runddraht nach TGL 0-4186

PAS nach TGL 26800

PAD nach TGL 26604/06

PVC nach TGL 51174

} nach Vereinbarung

3.2. Das Gewebe muß falten- und knitterfrei sein.  
Tressengewebe in Leinwandbindung dürfen keinen Verzug aufweisen.

3.3. Zulässige Abweichung der Gewebebreite  $\pm 1\%$ ,  
Gewebebreite nach Vereinbarung.

3.4. Länge des auf einer Rolle aufgewickelten Gewebes und Anzahl der Gewebestücke je Rolle nach Wahl des Herstellers oder nach Vereinbarung.

Mindestlänge eines Gewebestückes 200 mm.

## 3.5. Zulässige Webfehler

Tabelle 2

Fehlerart	Anzahl je 25 m <sup>2</sup> Gewebe
Drahtverbindungen	50
Kettbrüche in einer Länge und Breite bis 10 mm oder Fremdkörper	25
Schußbrüche bis 80 mm	5
Schlingen bis 80 mm	5
Kanteneinrisse bei Geweben aus Metall bis 30 mm	2

3.6. Zulässige Abweichung der Teilung in Kette ( $t_K$ ) und  
Schuß ( $t_S$ )

Tabelle 3

Benennung	Metall %	Plast %
mittlere Abweichung von $t_K$ und $t_S$	$\pm 5$	$\pm 8$
maximale Abweichung von $t_K$ und $t_S$	+ 20	+ 30
zulässige Anzahl der Teilungen im Bereich der maximalen Abweichung	8	12

#### 4. PRÜFUNG

##### 4.1. Umfang der Prüfung

Die Kontrolle der Kett- und Schußteilung ( $t_K$  und  $t_S$ ) gemäß Tabelle 3 muß an einem Gewebeabschnitt folgender Länge vorgenommen werden:

- bis 3 m an 3 Meßfeldern
- von 3 bis 10 m an 5 Meßfeldern
- über 10 m je 3 m 1 Meßfeld

Die Meßfelder dürfen nicht näher als 20 mm von den Gewebekanten entfernt angeordnet sein.

Die Linien, die diese Meßfelder verbinden, dürfen nicht mit den Richtungen der Kette und des Schusses zusammenfallen.

Ein Meßfeld umfaßt 10 Teilungen der Kette ( $t_K$ ) und des Schusses ( $t_S$ ).

##### 4.2. Durchführung der Prüfung

Zur Feststellung der Webfehler ist eine Sichtprüfung mit normalsichtigen oder entsprechend korrigierten Augen über die gesamte Länge und Breite des Gewebes durchzuführen.

Die in der Tabelle 2 angegebenen Werte dürfen nicht überschritten werden.

Die mittlere Abweichung gemäß Tabelle 3 ist durch Addition der Meßergebnisse und Division durch die Anzahl der Messungen festzustellen.

Gleichzeitig sind die Teilungen im Bereich der maximalen Abweichung zu ermitteln.

Die Werte der Tabelle 3 dürfen nicht überschritten werden.

##### 4.3. Prüfmittel

Tressengewebe sind mit Meßmikroskop oder Meßlupe auf Abweichungen nach Tabelle 3 zu prüfen.

Die Gewebebreite und -länge ist mit einem Stahlmaß oder einer Meßuhr zu prüfen.

#### 5. KENNZEICHNUNG

Jede Geweberolle ist mit einem Etikett oder Anhänger zu versehen auf dem angegeben sein muß:

- Name oder Firmenzeichen des Herstellers
- Bezeichnung
- Länge und Breite
- Masse
- Herstellungsdatum

**6. VERPACKUNG UND TRANSPORT**

Erfolgt nach der Verpackungstechnologie des Herstellers.

**7. LAGERUNG**

Die Gewebe sind in geschlossenen Räumen zu lagern, die eine Möglichkeit mechanischer Beschädigungen ausschließen und die keine Stoffe enthalten, die eine Korrosion hervorrufen.

**HINWEISE**

Ersatz für TGL 27876 Ausg. 10.72

Änderungen gegenüber Ausg. 10.72: Weitere Tressengewebe aufgenommen; redaktionell überarbeitet.

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug

genommen: TGL 26604/06, TGL 26800 TGL 51174, TGL 0-4186,	
Siebböden; Begriffe; Definitionen	siehe TGL 6446/01
-"- Klassifizierung	siehe TGL 6446/02
-"- Arten	siehe TGL 6446/03