



Siebe
GEBRAUCHSSIEBGEWEBE
MIT QUADRATISCHEN MASCHEN AUS RUNDEN METALLDRAHT
MASCHENWEITE BIS 16 mm

TGL 8	
Erledigt	43 669
Gruppe 139-924	

Сита; Ситочная ткань потребления с квадратными отверстиями ячеек из круглой металлической проволоки ширина ячеек до 16 мм

Screens; SERVICE SCREEN CLOTH WITH SQUARE MESHES MADE OF ROUND METAL WIRE MESH SIZE UP TO 16 mm

Deskriptoren: Sieb; Gebrauchssiebgewebe

Umfang 6 Seiten

Verantwortlich/bestätigt: 16.12.1986, VEB Kombinat NAGEMA, Dresden

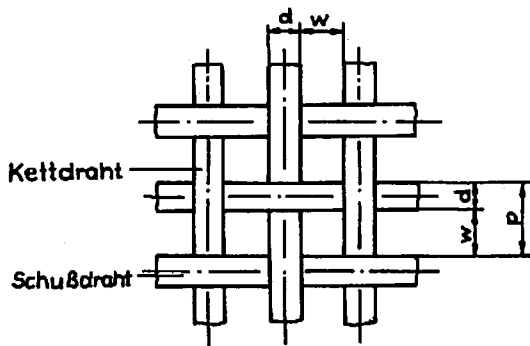
Verbindlich ab 1.7.1987

Maße in mm

1. BEGRIFFE, DEFINITIONEN, KLASSIFIZIERUNG, ARTEN

nach TGL 6446/01 bis /03

Gebrauchssiebgewebe mit quadratischen Maschen aus rundem Metalldraht sind im weiteren als "Gewebe" bezeichnet.



w - Nennmaschenweite
(im Standard = Maschenweite)

d - Drahtdurchmesser

p - Gewebeteilung (w + d)

A₀ - offene Gewebefläche in %, bezogen auf die Gesamtfläche

$$A_0 = \left(\frac{w}{p+d}\right)^2 \times 100 = \left(\frac{w}{p}\right)^2 \times 100$$

4. BEZEICHNUNG

Bezeichnung eines Gebrauchssiebgebewebes mit Maschenweite w = 0,200, Drahtdurchmesser d = 0,112 mm und der Gewebebreite 1000 mm aus Cu Sn 6:

SIEBGEWEBE 0,200x0,112x1000 TGL 43 669 Cu Sn 6

2. BINDUNGSARTEN

Tabelle 1

Maschenweite w	Bindungsart
0,025 bis 0,036	Körperbindung K 2/2
0,040 bis 16,00	Leinwandbindung L 1/1
	Körperbindung K 2/2

Für w = 0,040 mm bis 16,00 mm ist Körperbindung zu vereinbaren.

Für Gewebe in Körperbindung mit Maschenweiten von 0,025 mm bis 0,063 mm ist es zulässig, als Schußdraht den nächstgrößeren Drahtdurchmesser nach Tabelle 3 zu verwenden.

3. HALBZEUG UND WERKSTOFF

Tabelle 2

Werkstoff	TGL	Masseumrechnungsfaktor
Stahl	43 146	1
	0-4186	
Cu Sn 6	0-4186	1,121
Cu Zn 20		1,082
Cu Zn 37		1,133
E-Cu 99,9		1,108
Ni 99		0,343
Al 99,5	5478	

Bearbeiter: VEB Metallweberei Neustadt/Orla

0224

5. SORTIMENT

Tabelle 3

Maschen- weite w	Draht- durch- messer d	offene Gewebe- fläche A _o %	Masse Stahl kg/m ² ≈
0,025	0,022	28	0,133
	0,025	26	0,169
0,028	0,025	28	0,160
0,032	0,025	32	0,143
	0,028	28	0,177
0,036	0,028	32	0,160
	0,030	30	0,176
0,040	0,030	33	0,167
	0,032	31	0,186
0,045	0,032	34	0,172
	0,036	31	0,209
0,050	0,032	37	0,161
	0,036	34	0,196
	0,040	31	0,232
0,056	0,036	37	0,181
	0,040	34	0,216
	0,045	31	0,262
0,063	0,040	37	0,200
	0,045	34	0,244
0,071	0,045	38	0,225
	0,050	34	0,266
	0,056	31	0,321
0,080	0,040	44	0,169
	0,045	41	0,208
	0,050	38	0,248
	0,056	35	0,300
0,090	0,045	44	0,190
	0,056	38	0,275
	0,063	35	0,336
0,100	0,050	44	0,212
	0,063	38	0,313
	0,071	34	0,382
0,112	0,056	44	0,237
	0,071	38	0,354
	0,080	34	0,431
0,125	0,056	48	0,220
	0,063	44	0,268
	0,080	37	0,400
0,140	0,090	34	0,488
	0,063	48	0,249
	0,090	37	0,452
0,160	0,100	34	0,539
	0,071	48	0,277
	0,100	38	0,494
0,180	0,112	35	0,597
	0,125	32	0,625
	0,080	48	0,313
	0,090	44	0,381
0,200	0,112	38	0,553
	0,125	35	0,663
	0,080	51	0,288
	0,100	44	0,422
0,224	0,112	41	0,517
	0,125	38	0,617
	0,140	35	0,746
	0,160	32	0,863

Fortsetzung der Tabelle 3

Maschen- weite w	Draht- durch- messer d	offene Gewebe- fläche A _o %	Masse Stahl kg/m ² ≈
0,224	0,090	51	0,324
	0,100	48	0,392
	0,125	41	0,579
	0,140	38	0,692
0,250	0,160	34	0,863
	0,100	51	0,359
	0,125	44	0,529
	0,160	37	0,803
0,280	0,100	54	0,331
	0,112	51	0,402
	0,140	44	0,593
	0,160	40	0,748
0,315	0,180	37	0,905
	0,112	54	0,369
	0,125	51	0,447
	0,160	44	0,684
0,355	0,200	37	0,998
	0,125	55	0,408
	0,140	51	0,498
	0,180	44	0,768
0,400	0,224	38	1,113
	0,125	58	0,371
	0,160	51	0,575
	0,180	48	0,710
0,450	0,224	41	1,034
	0,250	38	1,236
	0,140	58	0,216
	0,180	51	0,645
0,500	0,200	48	0,678
	0,250	41	1,149
	0,280	38	1,380
	0,160	57	0,485
0,560	0,200	51	0,718
	0,250	44	1,059
	0,315	38	1,564
	0,400	31	2,313
0,630	0,160	60	0,445
	0,180	57	0,548
	0,224	51	0,804
	0,280	44	1,185
0,710	0,355	37	1,820
	0,180	60	0,501
	0,200	57	0,603
	0,224	54	0,639
0,800	0,250	51	0,894
	0,315	44	1,333
	0,400	37	1,997
	0,200	61	0,550
0,900	0,224	57	0,672
	0,280	51	0,996
	0,355	44	1,502
	0,450	37	2,243

Fortsetzung der Tabelle Seite 3

Fortsetzung der Tabelle 3

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	offene Gewebefläche A ₀ %	Masse Stahl kg/m ² ≈
0,800	0,200	64	0,499
	0,250	58	0,745
	0,315	51	1,018
	0,450	41	2,081
	0,500	38	2,471
0,900	0,200	67	0,453
	0,224	64	0,556
	0,250	61	0,677
	0,315	55	1,028
	0,400	48	1,564
1,000	0,500	41	2,293
	0,250	64	0,622
	0,315	58	0,944
	0,400	51	1,436
	0,500	44	2,118
1,120	0,560	41	2,583
	0,630	38	3,132
	0,710	34	3,795
	0,250	67	0,568
	0,280	64	0,697
1,250	0,355	58	1,070
	0,450	51	1,622
	0,560 ¹⁾	44	2,369
	0,280	67	0,638
1,400	0,315	64	0,790
	0,400	57	1,214
	0,500	51	1,795
	0,630 ¹⁾	44	2,680
	0,800	37	4,016
1,600	0,250	72	0,470
	0,315	67	0,721
	0,355	64	0,891
	0,450	57	1,370
	0,560 ¹⁾	51	2,011
	0,630	48	2,489
	0,710 ¹⁾	44	3,032
	0,900	37	4,529
1,800	1,250	28	8,006
	0,315	70	0,643
	0,400	64	0,996
	0,450	61	0,992
	0,500	58	1,490
1,800	0,630	51	2,242
	0,800 ¹⁾	44	3,389
	1,000 ¹⁾	38	4,929
	0,355	70	0,725
	0,400	67	0,909
	0,450	64	1,119
1,800	0,500	61	1,357
	0,630	55	2,056
	0,800 ¹⁾	49	3,128

Fortsetzung der Tabelle 3

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	offene Gewebefläche A ₀ %	Masse Stahl kg/m ² ≈
2,00	0,315	74	0,531
	0,400	69	0,828
	0,500	64	1,246
	0,560	61	1,538
	0,630	58	1,888
	0,710	54	2,344
	0,900 ¹⁾	48	3,547
2,24	1,000 ¹⁾	44	4,242
	1,250	38	6,163
	0,300	78	0,440
	0,355	75	0,599
	0,450	64	0,935
2,50	0,710	58	2,132
	0,900 ¹⁾	51	3,248
	0,400	74	0,683
	0,500	69	1,038
	0,630	64	1,582
2,80	0,800	57	2,428
	1,000 ¹⁾	51	3,597
	0,450	74	0,774
	0,630	72	1,457
	0,710	64	1,788
3,15	0,900	57	2,736
	1,120 ¹⁾	51	4,021
	1,800	37	9,380
	0,500	74	0,848
	0,800	64	2,008
3,55	1,120	54	3,721
	1,250 ¹⁾	51	4,459
	0,560	75	0,937
	0,630	72	1,183
	0,900	64	2,250
4,00	1,120	58	3,341
	1,250 ¹⁾	55	4,084
	0,630	75	1,063
	0,900	67	2,055
	1,000	64	2,486
4,50	1,250	58	3,713
	1,400 ¹⁾	56	4,558
	0,630	72	0,963
	1,120	64	2,796
	1,400	58	4,170
5,00	1,800	51	6,479
	2,000	48	7,820
	0,710	77	1,099
	0,800 ¹⁾	74	1,365
	0,900	72	1,709
	1,000 ¹⁾	69	2,075
	1,250	64	3,113
5,00	1,600	57	4,870
	2,000	51	7,240

1) Vorzugsmaße

Fortsetzung der Tabelle 3

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	offene Gewebefläche A _o %	Masse Stahl kg/m ² ≈
5,60	0,710	79	0,987
	0,900	74	1,546
	1,000	57	1,639
	1,250	67	2,840
	1,400 ¹⁾	64	3,491
6,30	2,24	51	8,074
	1,000 ¹⁾	74	1,698
	1,120	72	2,118
	1,400	67	3,172
7,10	2,000	58	6,104
	2,50	51	8,957
	1,120 ¹⁾	75	1,895
	1,250	72	2,328
	1,400	70	2,873
8,00	1,800	64	4,519
	2,000	61	5,504
	1,250 ¹⁾	75	1,090
	1,600	69	3,307
	2,000	64	4,979
8,00	2,24	61	6,151
	2,50	58	7,505

Fortsetzung der Tabelle 3

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	offene Gewebefläche A _o %	Masse Stahl kg/m ² ≈
9,00	1,400 ¹⁾	75	2,332
	1,600	73	3,051
	2,24	64	5,621
10,00	1,120	81	1,399
	1,600 ¹⁾	74	2,728
	2,000	64	4,172
	2,50	69	6,224
11,20	1,400 ¹⁾	79	1,944
	1,800	74	3,091
	2,24	69	4,735
12,50	1,250 ¹⁾	83	1,410
	1,600	79	2,253
	1,800	76	2,810
	2,000	74	3,468
	2,24	72	4,237
14,00	1,400 ¹⁾	83	1,574
	2,24	74	4,474
	2,80	69	5,841
16,00	1,600 ¹⁾	83	1,805
	2,000	79	2,774
	2,24	77	3,480
	3,15	70	6,653

6. TECHNISCHE FORDERUNGEN

6.1. Gewebebreite

1000 mm ± 10 mm

andere Breiten sind zu vereinbaren

6.2. Maschenweiten

Tabelle 4 Zulässige Abweichungen

Maschenweite w	Maximalabweichungen %	Anteil der Maschen mit Maximalabweichungen %	Abweichung des arithmetischen Mittelwertes %
0,025 bis 0,056	+ 50	10	± 10
0,063 bis 0,090	+ 40	10	± 8
0,100 bis 0,160	+ 30	8	± 6
0,180 bis 4,50	+ 25		
5,00 bis 16,00	+ 20		

6.3. Lieferart

Die Gewebe sind in Losen von 25 m² je Gewebearart zu liefern. Andere Losgrößen sind zu vereinbaren.

Folgende Gewebeabschnitte sind zulässig:

Tabelle 5

Maschenweite w	Gewebeabschnitte je 25 m ² Gewebefläche	
	Stück max.	Länge mind.
0,025 bis 0,056	12	500
0,063 bis 0,090	10	
0,100 bis 0,900	8	1500
1,000 bis 4,00	6	
4,50 bis 10,00	4	
11,20 bis 16,00	3	3000

1) siehe Seite 3

6.4. Webfehler

nicht zulässig: Falten, Knitter, Verzug bei Leinwandbindung

Tabelle 6 Zulässige Webfehler je 25 m² Gewebefläche

Maschenweite w	Risse an Kanten und Lötstellen		Drahtverbin- dungen und Schlingen bis 80 mm Drahtlänge	Schußdraht- brüche und Schlingen über 80 mm Drahtlänge	Fremdkörper im Gewebe und Kettdrahtbrüche bis 10 mm Gewebe- breite und Länge	Kettdrahtbrüche über 10 mm Gewebelänge			
	Stück	Länge				Stück	Stück	Stück	Draht- länge
	max.	max.							
0,025 bis 0,056	3	20	100	6	40	3	25		
0,063 bis 0,090			80	5	30				
0,100 bis 0,160			50	4	25				
0,180 bis 0,710	2	30	35	2	20			50	
0,800 bis 4,50	-	-	30		15			60	
5,00 bis 16,00	-	-	20		5			80	

7. PRÜFUNG

7.1. Prüfumfang

Jede Geweberolle ist auf Einhaltung aller Forderungen des Abschnittes 6. zu prüfen.

7.2. Prüfmittel und Durchführung der Prüfung

7.2.1. Maschenweite

Prüfmittel:

bis 0,900 mm Maschenweite

- Meßmikroskop mit 45- bis 120facher Vergrößerung

über 0,900 mm Maschenweite

- Meßlupe mit 10facher Vergrößerung

Errechnung arithmetischer Mittelwert der Maschenweite:

Addition der erhaltenen Meßergebnisse und Division dieser Summe durch die Anzahl der Messungen.

Prüfung:

an Gewebeabschnitten der Längen

bis 3 m - an 3 Meßfeldern

über 3 bis 10 m - an 5 Meßfeldern

über 10 m - je 3 m an einem Meßfeld

Die Meßfelder müssen mindestens 20 mm vom Geweberand entfernt sein.

Ein Meßfeld umfaßt 10 aufeinanderfolgende Maschen in Kett- oder Schußrichtung.

Die Linien, die diese Meßfelder verbinden, dürfen nicht mit den Richtungen von Kette und Schuß zusammenfallen.

Die Anzahl der Maschen mit Maximalabweichungen ist über die gesamte Gewebefläche zu bestimmen.

7.2.2. Länge

Prüfmittel:

Lineal, Stahlbandmaß mit Millimeterskala oder Meßuhr

Prüfung:

jeder Gewebeabschnitt

7.2.3. Breite

Prüfmittel:

Stahlbandmaß mit Millimeterskala

Prüfung:

aller 10 m bzw. jeder Gewebeabschnitt

7.2.4. Webfehler

Prüfmittel:

Milchglasscheibe mit Unterlicht, normalsichtiges Auge

Prüfung:

Durchstrahlung der gesamten Gewebefläche und Sichtprüfung

7.3. Prüfprotokoll

Folgende Prüfergebnisse sind einzutragen:

- Werkstoff, Bindungsart und Maschenweite
- arithmetischer Mittelwert der Maschenweite
- Art und Anzahl der Webfehler

8. KENNZEICHNUNG

An jeder Geweberolle muß ein Anhänger mit folgenden Angaben befestigt sein:

- Herstellerbetrieb (auch Kurzzeichen)
- Bezeichnung des Siebgewebes (nach Abschn. 4.)
- Gesamtlänge und Anzahl der Gewebeabschnitte
- Nettomasse
- Datum und Unterschrift der TKO

9. VERPACKUNG, TRANSPORT UND LAGERUNG

Gewebe mit Maschenweiten $\leq 0,224$ mm:
sind mit gleichmäßiger Spannung auf Papprohre
von Durchmesser ≥ 50 mm und Länge = Gewebe-
breite zu wickeln.

Gewebe mit Maschenweiten $> 0,224$ mm:
sind ohne Papprohre und Verpackung am Rollen-
umfang zweimal zuzubinden.

Das Gewebe ist in geschlossenen Transportmit-
teln oder in Behältern und in geschlossenen
Räumen zu lagern.

HINWEISE

Gemeinsam mit TGL 43 670 Ersatz für TGL O-4189
/01 Ausg. 12.65; /02 Ausg. 12.62 und /03 Ausg.
12.65

Änderungen: Metall- und Plastgewebe getrennt;
Sortiment geändert; Kennlinien nicht aufgenom-
men; redaktionell überarbeitet.

Im vorliegenden Standard ist auf folgende
Standards Bezug genommen:

TGL 5478; TGL 6446/01 bis /03; TGL 43 146;
TGL O-4186