

9. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

9.1 В разделе «Методы испытаний» описывают способ, режим контроля характеристик и параметров стропов.

Условия испытаний стропов должны быть максимально приближены к условиям их использования. Схема нагрузки должна соответствовать схеме нагрузки при производстве работ.

В разделе приводят описание процесса испытаний, наименование измерительного инструмента, формы и порядок ведения записей.

Испытания стропов проводят в соответствии с правилами.

Ниже приводятся типовые положения испытаний стропов, которые могут быть использованы, уточнены и дополнены при составлении этого раздела технических условий с учетом местных особенностей производства работ.

9.2 Стропы испытывают статической нагрузкой, превышающей номинальную на 25 %.

Ветви строп при испытаниях располагают, как правило, под углом 90° друг к другу. При испытаниях строп под другим углом ветвей производят пересчет действующих нагрузок. Испытательный груз поднимают на высоту не более 200 мм и выдерживают. При серийном производстве стропов время их выдержки под нагрузкой принимается 3 минуты, при единичном производстве - 10 минут.

Нагрузку в стропях определяют динамометром или по контрольному грузу. Массу контрольного груза определяют взвешиванием до испытаний. Погрешность взвешивания допускается не более 2 % массы до 50 кг и 1 % массы свыше 50 кг.

9.3 Качество канатов, металла захватов, звеньев, втулок, сварочных и других материалов определяют по сертификатам на них или по результатам лабораторного анализа и испытаний.

9.4 Качество сварных соединений звеньев проверяют осмотром, обмерами, методами неразрушающего контроля и механическими испытаниями звеньев на статическое растяжение по [ГОСТ 6996-66](#)*.

9.5 Линейные размеры строп, такие как разность длины канатных ветвей, длина конца каната, выступающего из обжатой втулки, диаметр скобы звена в месте сварки, смещение торцов (несоосность торцов) скобы в месте стыка и другие, проверяют рулеткой, штангенциркулем, линейкой, шаблонами.

9.6 Твердость металла измеряют по [ГОСТ 9012-59](#)* и [ГОСТ 9013-59](#)*.

Предел текучести, сопротивление разрыву и относительное удлинение металла определяют по [ГОСТ 1497-84](#), а ударную вязкость - по [ГОСТ 9454-78](#)*.

9.7 Целостность канатов, качество поверхностей захватов и звеньев, в том числе, сварных швов, опрессованных втулок, проверяют осмотром и органолептически. В случае необходимости при этом могут использоваться методы инструментального контроля.