

ПРИЛОЖЕНИЕ Б (справочное)

Технологические свойства резиновых смесей указаны в таблице Б.1.

Таблица Б.1

Марка резиновой смеси	Технологические свойства
ГЖ	Формуется, шприцуются под заготовку
ФКС-1	Формуется, шприцуются на двухшнековой шприцмашине
ФКС-2	То же
ВИАМ-2	Формуется, каландруются толщиной до 1 мм, выключаются, шприцуются под заготовку
4Ж	Формуется, шприцуются, каландруются
ВР-4	Формуется, шприцуются, каландруются, наносится на стеклоткань
5Р-129	Формуется, шприцуются под заготовку на двухшнековой шприцмашине и на литьевом прессе
ВР-7	То же
6Ж	Формуется, шприцуются под заготовку
14А-483	То же
14А-483СД	««
14К-10	Формуется, каландруются толщиной до 1 мм, шприцуются под заготовку
14К-22	Формуется, шприцуются под заготовку
14Р-2	Формуется, каландруются, шприцуются, наносится на стеклоткань
14Р-6	Формуется, шприцуются под заготовку
14Р-15	То же
В-14	««
В-14-1	««
В-14/1	Формуется
ВР-25	Формуется, шприцуются под заготовку

ТУ 38 0051166-98

Лист

33

Изм. Лист К. док. Подп. Дат.

Марка резиновой смеси		Технологические свойства	
56		Формуется, каландрруется толщиной до 1 мм, никелюется, дубнируется, шприцуется под заготовку	
НО-68-1		Формуется, шприцуется и каландрруется	
Г-НО-68-1		толщиной до 1 мм	
98-1		Формуется, шприцуется под заготовку	
ВИАМ-106 Н		То же	
КЗ-117-1		Формуется, шприцуется и каландрруется	
		толщиной до 1 мм	
129-1		Формуется, шприцуется и каландрруется	
551-Н		Формуется, шприцуется	
С-562		Формуется, шприцуется и каландрруется	
		толщиной до 1 мм	
640		Формуется, шприцуется под заготовку	
922		Формуется, шприцуется, каландрруется, дублируется, никелюется	
ИРП-1054		Формуется	
ИРП-1078		Формуется, шприцуется под заготовку	
ИРП-1078А		То же	
ИРП-1144		Формуется, шприцуется под заготовку на двухшнековой шпризмашине и на литьевом прессе	
ИРП-1225		То же	
ИРП-1234		Формуется, шприцуется под заготовку	
ИРП-1265		То же	
ИРП-1266		«	
ИРП-1267		«	
ИРП-1285		Формуется, шприцуется на двухшнековой шпризмашине	

ТУ 38 0051166-98

Иск

100

Продолжение таблицы Б.1

Марка резиновой смеси		Технологические свойства	
ИРП-1287		Формуется, шприцуются под заготовку на двухшнековой шприцмашине и на литьевом прессе	
ИРП-1287М		То же	
ИРП-1305		Формуется, шприцуются под заготовку на двухшнековой шприцмашине	
ИРП-1315		Формуется, шприцуются, каландруются толщиной до 1 мм	
ИРП-1316		Формуется, шприцуются под заготовку на двухшнековой шприцмашине	
ИРП-1338		Формуется, шприцуются, каландруются	
ИРП-1346		Формуется, шприцуются под заготовку	
ИРП-1347		То же	
ИРП-1348		-«-	
ИРП-1353		Формуется, шприцуются, каландруются	
ИРП-1354		Формуется, шприцуются под заготовку на	
ИРП-1375, ИРП-1375М	⑤	двухшнековой шприцмашине и на литьевом прессе	
ИРП-1376		То же	
ИРП-1377, ИРП-1377М	⑤	-«-	
ИРП-1399		Формуется, шприцуются	
ИРП-1400		То же	
ИРП-1401		-«-	
1432		Формуется, шприцуются, каландруются, дублируется, выключается	
51-1434, 51-1434М		Формуется, шприцуются под заготовку	
51-1479		То же	
51-1501		-«-	
51-1536		Формуется	

ТУ 38 0051166-98

Лист

401

Изм. № подл.	Подп. и дата	Вз. Изм. №	Изм. № дуб.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Марка резиновой смеси		Технологические свойства	
51-1545		Формуется, шприцуются, каландруются	толщиной до 1 мм
51-1545-1		То же	
51-1570		Формуется, шприцуются	
51-1571		Формуется, шприцуются под заготовку	
51-1655		Формуется, шприцуются, каландруются	
51-1668		Формуется, шприцуются под заготовку	
51-1669		То же	
51-1683		-«-	
51-1697		Формуется, шприцуются, каландруются	
51-1698		Формуется, шприцуются под заготовку,	каландруются
51-1742		Формуется, шприцуются под заготовку	
51-1762		То же	
51-1780		-«-	
1847		Формуется, каландруются толщиной до 1 мм,	викелюется, дублируется, шприцуются под заготовку
2462		То же	
2542-Н		Формуется и шприцуются	
2651		Формуется, шприцуются, каландруются	толщиной до 1 мм, дублируется, викелюется
2671		То же	
2959		Формуется, каландруются толщиной до 1 мм,	викелюется, дублируется, шприцуются под заготовку
3063-Н		Формуется и шприцуются под заготовку	
3109-Н		Формуется, шприцуются, каландруются	толщиной до 1 мм, дублируется
3311		Формуется, шприцуются, каландруются	толщиной до 1 мм, викелюется, дублируется

ТУ 38 0051166-98

Лист

109

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Продолжение таблицы Б, 1

Марка резиновой смеси		Технологические свойства	
3465-Н-4		Формуется и шприцуются под заготовку	
3508-П-1		То же	
3508-П-4		««	
3687		Формуется, шприцуются, каландруются, выкелюется, дублируется	
3701		Формуется, шприцуются, каландруются толщиной до 1 мм, выкелюется, дублируется	
3703		Формуется и шприцуются под заготовку	
3819		Формуется и шприцуются	
3823С		Формуется и шприцуются под заготовку	
3824		Формуется и шприцуются	
3825		Формуется и шприцуются под заготовку	
3826с		Формуется и шприцуются под заготовку, каландруются толщиной до 1 мм	
3827		Формуется и шприцуются	
3834		Формуется и шприцуются под заготовку	
3838		То же	
3853		Формуется и шприцуются под заготовку, каландруются, выкелюется	
3883		Формуется и шприцуются под заготовку	
3909		Формуется и шприцуются	
3949		Формуется и шприцуются под заготовку	
4004		То же	
4008		Формуется и шприцуются	
4094-Н-1		Формуется и шприцуются под заготовку	
4214		Формуется и шприцуются под заготовку, каландруются толщиной 1 мм	
4326-1		Формуется, шприцуются, каландруются толщиной 1 мм	
4327		Формуется и шприцуются	
4410		Формуется и шприцуются под заготовку	
4611		Формуется, шприцуются, каландруются	

ТУ 38 0051166-98

Лист

100

Подп. и дата

Инв. № дуб.

Вз. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Лист Лист Методич. Подп. дата

(справочное)

Печень рабочих сред, указанных в 79/380051166-98

Таблица В.1

Наименование	Обозначение нормативного документа
1. Масло МГЕ-10А	ОСТ 38.01281-82
2. Масло АМГ-10	ГОСТ 6794-75
3. Масло трансмиссионное для гипоидных передач	ТУ 38.1011332-90
4. Масло трансформаторное	ГОСТ 982-80
5. Масло МС-14, МС-20	ГОСТ 21743-76
6. Масло ВНИИ НП-50-1-4р	ГОСТ 13076-86
7. Масло Б-3В	ТУ 38.101295-85
8. Масло 36/1КУ-А	ТУ 38.101384-78
9. Масло ИПМ-10	ТУ 38.101299-90
10. Масла МК-8, МК-8П	ГОСТ 6457-66
11. Масло ВТ-301	ТУ 38.101657-85
12. Топливо ТС-1	ГОСТ 10227-86
13. Топливо Т-6	ГОСТ 12308-89
14. Топливо Т-8	ГОСТ 12308-89
15. Топливо Т-8В	ГОСТ 12308-89
16. Топливо РТ	ГОСТ 10227-86
17. Бензин	ГОСТ 1012-72
18. Смазка ВНИИ НП-220	ТУ 38.101475-74
19. Паста ВНИИ НП-225	ГОСТ 19782-74
20. Смазка ВНИИ НП-231	ТУ 38.1011220-98
21. Паста ВНИИ НП-232	ГОСТ 14068-79
22. Смазка ВНИИ НП-233	ТУ 38.101687-77
23. Смазка ВНИИ НП-260	ГОСТ 19832-87
24. Смазка ВНИИ НП-279	ГОСТ 14296-78
25. Смазка ВНИИ НП-294	ТУ 38.101273-72
26. Смазка ЦИАТИМ-301	ГОСТ 6267-74
27. Смазка ЦИАТИМ-203	ГОСТ 8773-73

[illegible]

74 32 0051166-98

703

429