

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

Продолжение таблицы 11

Марка резиновой смеси	Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	Твердость, Шор А	Температурный предел прочности, °C, не выше	Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия температура, °C	Остаточная деформация после сжатия в воздухе при температуре 70 °C в течение 24 ч, деформация, %	Изменение относительного удлинения при старении в воздухе при температуре 100 °C в течение 72 ч, %	Прочность связи резины с металлом при отрыве, МПа (кгс/см ²), не менее
3827	5,9 (60)	300	50-65	-46	-	-	от -60 до -10	-
3853	8,8 (90)	400	52-62	-44	-	-	от -25 до 25	-
3909	2,4 (35)	200	50-65	-41	-	-	от -50 до 0	-
3949	14,7 (150)	500	45-60	-48	-	-	от -50 до 0	-
Дж/Ж	9,8 (100)	400	50-65	-48	-	-	от -50 до 0	-
Дж/Ж	11,8 (120)	500	30-45	-48	-	-	от -50 до 0	-
Бж/Ж	11,8 (120)	500	38-52	-48	-	-	от -30 до 20	-
ВИАМ	16,7 (170)	600	35-50	-48	-	-	от -45 до 5	-
2	4,4 (45)	180	45-57	-63	-	-	от -50 до 0	-
14А-483								
14А-483СД								

74 38 0051166-98

Лист

65

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

Продолжение таблицы 11

Марка резин- вой связи	Услов- ная проч- ность при растя- жении, МПа (кгс/см ²), не менее	Относи- тельное удлине- ние при разрыве, %, не менее	Твер- дость, ед. Шор А	Темпе- ратур- ный предел хруп- кости, °C, не выше	Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия темпера- тура, °C значение, не менее	Относительная деформация после сжатия в воздухе при температуре 70 °C в течение 24 ч, при деформации значении, %, не более	Изменение относительного удлинения при старении в воз- духе при темпе- ратуре 100 °C в течение 72 ч, %	Прочность связи резины с металлом при отрыве, МПа (кгс/см ²), не менее
3311	14,7 (150)	700	30-45	-51	-	-	от -80 до -25	-
922	4,4 (45)	300	50-65	-34	-	-	от -60 до -10	-
1432	3,9 (40)	350	36-52	-37	-	-	от -50 до 0	-
2671	4,4 (45)	200	48-64	-48	-	-	от -55 до -5	-
5168	3,4 (35)	200	50-65	-32	-	-	от -50 до 10	-
2651	4,9 (50)	220	45-60	-45	-	-	от -50 до 0	-
3703	15,7 (160)	350	63-73	-48	-	-	от -50 до 0	-
3687	12,7 (130)	500	42-55	-48	-	-	от -40 до 10	-
3701	18,6 (190)	500	35-50	-53	-	-	от -50 до 0	-

74 38 0051166-98

Лист

66

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

Таблица 12 - Свойства резиновых смесей группы 9

Марка резиновой смеси	Условная прочность при растяжении МПа (кгс/см ²), не менее	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	Твердость, ед. Шор А	Температурный предел хрупкости, °С, не выше	Изменение относительного удлинения при старении в воздухе при температуре 100 °С в течение 72 ч, %	Изменение массы образца после воздействия жидкости 132-24 при температуре 70 °С в течение 120 ч, %
142-10	5,4 (55)	220	50-65	-70	от -60 до -10	-
148-22	10,8 (110)	100	80-92	-68	от -60 до -10	от -1 до 2
4611	4,4 (45)	200	47-63	65	от -40 до 10	-
ВР-4	10,8 (110)	200	65-80	-48	-	-

ТУ 38 0051166-98

Лист

с/к

1.2.7 Состояние поверхности и срезах резиновых смесей (внешний вид)

1.2.7.1 На поверхности и в срезе вальцованных и каландрованных резиновых смесей, за исключением резин группы 6 на основе СКП-40 ^{или БНКС-40, и 51-1570} смесей резиновых марок ИРП-1234 ^{и 51-1570} посторонние включения не допускаются. Для резиновых смесей допускаются вкрапления скомковавшихся ингредиентов размером не более 0,2 мм, а для резиновых смесей на основе силоксановых и фторсилоксановых каучуков - не более 0,3 мм.

1.2.7.2 На поверхности и в срезе вальцованных и каландрованных резиновых смесей марок 98-Г ^{В-14}, В-14-1, НО-68-1, Г-НО-68-1, В-14/Д, ИРП-1376, 51-1536, 51-1668, 3508-11-4, 4326-1, 4327 и 4410, предназначенных для изготовления диафрагм, амортизаторов, тонкостенных уплотнительных деталей (кольца, манжеты, клапаны), не допускаются включения и вкрапления скомковавшихся ингредиентов.

1.2.7.3 Вальцованные резиновые смеси группы 6 на основе СКП-40 ^{или БНКС-40} и резиновые смеси марок ИРП-1234 и 51-1570 не должны содержать включений, в том числе хрящей, подвулканизированной резины размером более 0,3 мм, а каландрованные резиновые смеси - более 0,2 мм для толщины листа до 0,6 мм и более 0,3 мм - для толщины листа свыше 0,6 мм. Допускаются неровности на поверхности резиновой смеси ИРП-1375, ИРП 1377, ^{резина группы 4}.

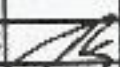
1.2.7.4 Листы каландрованных резиновых смесей должны иметь гладкую поверхность, на которой не допускаются пузыри шириной более 1,5 мм и длиной более 5 мм, а также рваные места, проколы, стыки, складки, расслоения резиновых смесей.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.
ТУ 38 0051166-98				Лист
				68

Не допускаются неровности на поверхности вальцованных и шприцованных резиновых смесей ИРП-1375М, ИРП-1377М, в том числе шприцованных через спецприспособления или изготовленных на литьевом прессе.

1.2.7.4 Листы каландрованных резиновых смесей должны иметь гладкую поверхность, на которой не допускаются пузыри шириной более 1,5 мм и длиной более 5 мм, а также рваные места, проколы, стыки, складки, расслоения резиновых смесей.

вх. 5706
24.11.05

				19.04.	ТУ 38 0051166-98	Лист
5	Нов.	4.5.35 - 05		05		68a
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

На поверхности каландрованных резиновых смесей допускаются отпечатки от прокладочного материала, мелкая шероховатость и наличие незначительного ворса.

На резиновых смесях, указанных в 1.2.7.2, предназначенных для изготовления диафрагм, амортизаторов, тонкостенных и уплотнительных деталей, наличие ворса не допускается.

✓ 1.2.7.5 Состояние поверхности вальцованных резиновых смесей, кроме указанного в 1.2.7.1-1.2.7.3, не регламентируют.

Примечание - Допускается для уточнения состояния поверхности каландрованных резиновых смесей согласование между изготовителем и потребителем контрольных образцов, утвержденных в установленном порядке.

1.2.8 Резиновые смеси марок ИРП-1338, ИРП-1401 изготавливают белого цвета, резиновая смесь марки ИРП-1354 - черного цвета.

По согласованию изготовителя с потребителем указанные марки резиновых смесей изготавливают красного, зеленого, желтого, коричневого и синего цветов.

Резиновые смеси марок ИРП-1400, 51-1655 изготавливают серого цвета.

По согласованию изготовителя с потребителем резиновую смесь марки ИРП-1400 изготавливают белого цвета.

1.3 Требования к сырью

1.3.1 Каучуки и ингредиенты, применяемые для изготовления резиновых смесей, должны соответствовать требованиям, указанным в технологической документации по их изготовлению.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Вз. Изм. №	Изм. № дуб.	Подп. и дата	ТУ 38 0051166-98				Лист
									69
					Дир.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1.4 Маркировка

1.4.1 Резиновая смесь должна иметь четкую маркировку. Каждый лист резиновой смеси (кроме резиновых смесей на основе силоксановых каучуков) до охлаждения маркируют в средней части листа цветным маркировочным карандашом или другим способом с указанием марки резиновой смеси и номера партии; резиновые смеси на основе силоксановых каучуков маркируют на полиэтиленовой пленке по ГОСТ 10354, в которую упаковывается каждый лист.

1.4.2 К каждому полиэтиленовому мешку с вальцованной резиновой смесью и на конец прокладочного материала, предназначенного для упаковки каландрованной резиновой смеси, прикрепляют ярлык с указанием:

- марки резиновой смеси;
- массы резиновой смеси (кг);
- толщины (для каландрованной резиновой смеси);
- номера партии.

1.4.3 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков «Беречь от нагрева», «Беречь от влаги».

Примечание - При отгрузке каландрованных резиновых смесей в специально оборудованных вагонах, контейнерах или автомашинах без дополнительной упаковки в обрешетки и ящики транспортную маркировку (основные, дополнительные и информационные надписи) рулонов резиновой смеси указывают на ярлыке. Манипуляционные знаки «Беречь от влаги» и «Беречь от нагрева» наносят на наружную поверхность рулона резиновой смеси.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	79 38 0051166-98	Лист
						30