

За зазор принимают толщину развальцованных свинцовых пластин, измеряемую толщиномером типа ТР 10-60 ГОСТ 11358 с ценой деления 0,01 мм, в трех точках в средней части вальцов с погрешностью не более 0,018 мм.

Результаты измерений толщины двух пластин не должны отличаться друг от друга более чем на 0,5 мм.

Температуру поверхности палков вальцов контролируют переносным термометром типа ТПК ТУ 38 110413 с лучковой насадкой с диапазоном измерения от 0 до плюс 250 °С и погрешностью измерения не более + 7 °С.

Время смещения контролируют часами электрическими вторичными показывающими ТУ 25-1891.008 с погрешностью хода ± 60 с за 24 ч.

Допускается применение других средств измерения, диапазон которых равен, а погрешность не более указанных.

3.3.5 Резиновые смеси марок ИРП-1338Р и ИРП-1401Р, предназначенные для изготовления деталей методом радиационной вулканизации, контролируют на соответствие требований 1.2.6 (таблица 4) после введения в усредненную пробу, отобранную в соответствии с 3.3.2, вулканизирующего агента в количестве 0,630 массовой доли на 100 массовых долей резиновой смеси ИРП-1338 и 0,350 массовой доли на 100 массовых долей резиновой смеси ИРП-1401.

После введения вулканизирующего агента пробу резиновой смеси перемешивают на вальцах в соответствии с 3.3.4.

Взвешивание навесок производят в соответствии с 3.3.3.

3.4 Вулканизация образцов

3.4.1 Стандартные образцы для испытаний вулканизируют в прессе или котле (резиноподобные материалы ФКС-1 и ФКС-2) по условиям, указанным в таблицах 14, 15.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	ТУ 38 0051166-98	Лист
						81
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Примечание - Перед вулканизацией стандартных образцов отобранная проба из резиновых смесей групп 1-7 должна быть выдержана при температуре $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ от 6 до 24 ч с момента ее изготовления, проба из резиновых смесей группы 8 - от 24 до 72 ч с момента ее изготовления и не менее 30 мин после повторного вальцевания.

3.4.2. Резиноподобные материалы ИРП-1285, ФКС-1 и ФКС-2 перед вулканизацией стандартных образцов предварительно ориентируют на вальцах.

3.4.3. При вулканизации стандартных образцов из резиновых смесей марок 14Р-2, 14Р-5, 14Р-15 и 5Р-129 заготовки закладывают в холодные прессформы. Допускается вырезку образцов из прессформы производить после охлаждения ее до температуры $(35 \pm 5) ^\circ\text{C}$. Во избежание прилипания резины к прессформе последние обрабатывают тальком ГОСТ 13145 или образцы вулканизируют в целлолозной пленке ГОСТ 7730.

Допускается применение аэрозольной смазки типа Si-06-0 или Si-06-15 ТУ 6-15-542.

При вулканизации стандартных образцов из резиновых смесей на основе фторкаучуков допускается применение кремнийорганической жидкости марки 132-24 ГОСТ 10957 для смазки прессформ перед закладкой в них заготовок *для резиновых смесей ИРП-1375М, ИРП-1377М - смазка ЭПИЛАМ "ПОЛИЗАМ-05" по ТУ 6-02-1162.*

Таблица 14 - Режим изготовления стандартных образцов

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	ДАВЛЕНИЕ НА ПРЕСС-ФОРМУ, МПа (кгс/см ²), НЕ МЕНЕЕ	ТЕМПЕРАТУРА ВУЛКАНИЗАЦИИ, $^\circ\text{C}$		ВРЕМЯ ВУЛКАНИЗАЦИИ, мин, ± 1	
		НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.	ПЛАСТИ-НОК И ШАЙБ	ЦИЛИНДРОВ (10X10) мм
ГЖ	4,9(50)	143	+3	20	-----
ВИЛАМ-2	4,9(50)	143	+3	15	-----
ВР-4	7,4(75)	151	-3	60	-----
4Ж	4,9(50)	143	+3	1520	-----
6Ж	4,9(50)	143	+3	20	-----

ТУ 38 0051166-98

Лист

82

Подп. и дата

Изм. № дуб.

Вз. Изм. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Изм. Дата № докум. Подп. Дата

Продолжение таблицы 14

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	ДАВЛЕНИЕ НА ПРЕСС- ФОРМУ, МПа (КГ/СМ ²), НЕ МЕНЕЕ	ТЕМПЕРАТУРА ВУЛКАНИЗАЦИИ, °С		ВРЕМЯ ВУЛКАНИЗА- ЦИИ, МИН, ±1	
		НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.	ПЛАСТИ- НОК И ШАЙБ	ЦИЛИН- ДРОВ (10X10) ММ
14А-483	7,4(75)	143	+3	20	-----
14А-483СД	7,4(75)	143	+3	20	-----
14К-10	7,4(75)	143	+3	40	-----
14К-22	7,4(75)	151	+3	40	-----
В-14	7,4(75)	143	+3	40	40
В-14-1	7,4(75)	143	+3	40	40
В-14-Д	7,4(75)	143	+3	40	40
ВРГ-25	7,4(75)	143	+3	30	30
56	4,9(50)	143	+3	15, 20	15, 20
ПО-68-1	7,4(75)	151	+3	30	30
Г-НО-68-1	7,4(75)	151	+3	30	30
98-1	7,4(75)	143	+3	30	30
ВИАМ-106-Н	7,4(75)	143	+3	30	-----
КЗ-117-1	7,4(75)	143	+3	30	-----
129-1	7,4(75)	143	+3	20	20
551-Н	7,4(75)	143	+3	45	-----
С-562	7,4(75)	143	+3	40	-----
640	7,4(75)	143	+3	15	-----
922	4,9(50)	143	+3	30	-----
ИРП-1054	7,4(75)	143	+3	40	40
ИРП-1078	7,4(75)	151	+3	40	40
ИРП-1078А	7,4(75)	151	+3	40	40
ИРП-1234	7,4(75)	151	+3	40	40
ИРП-1315	7,4(75)	143	+3	25	30
ИРП-1346	7,4(75)	143	+3	25	30
ИРП-1347	7,4(75)	143	+3	20	25
ИРП-1348	7,4(75)	143	+3	20	25
ИРП-1353	7,4(75)	151	+3	40	40
ИРП-1375	4,9(50)	180	+4	10	10
ИРП-1376	4,9(50)	180	+4	10	10
ИРП-1377	4,9(50)	180	+4	10	10
1432	4,9(50)	143	+3	20	-----
51-1501	7,4(75)	143	+3	25	30
51-1536	7,4(75)	151	+3	30	30
51-1571	7,4(75)	143	+3	20	25
51-1668	7,4(75)	170	+3	25	25
51-1669	7,4(75)	180	или +4	10	10
		170	или +3	25	25
		180	или +4	10	10

ТУ 38 0051166-98

Лист

83

Подп. и дата

Инв. № дуб.

Вз. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Продолжение таблицы 14

МАРКА РЕЗИ- НОВОЙ СМЕСИ	ДАВЛЕ- НИЕ НА ПРЕСС- ФОРМУ, МПА (КГС/СМ ²), НЕ МЕНЕЕ	ТЕМПЕРАТУРА ВУЛКАНИЗАЦИИ, °С		ВРЕМЯ ВУЛКАНИЗА- ЦИИ, МИН, ±1	
		НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.	ПЛАСТИ- НОК И ШАЙБ	ЦИЛИНД- РОВ (10X10) ММ
ИРП- 1375М	4,9(50)	180	±4	10	10
ИРП- 1377М	4,9(50)	180	±4	10	10

Изм. № Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взамен инв. №

Подп. и дата

Изм. №

66.5706
24.11.05

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
5	Наб	4.5.96-05		19.04.05

ТУ 38 0051166-98

Лист

83a

Продолжение таблицы 14

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	ДАВЛЕНИЕ НА ПРЕСС- ФОРМУ, МПа (кгс/см²), НЕ МЕНШЕ	ТЕМПЕРАТУРА ВУЛКАНИЗАЦИИ, °С		ВРЕМЯ ВУЛКАНИЗА- ЦИИ, МИН	
		НОМИН.	ПРЕД. ОТКЛ.	ПЛАСТИ- НОК И ШАЙБ	ЦИЛИН- ДРОВ (10X10) ММ
51-1683	7,4(75)	170	-3	25	25
		или 180	+4	10	10
51-1697	4,9(50)	170	+3	20	----
1847	4,9(50)	143	+3	20	20
2462	7,4(75)	143	+3	20	20
2542-Н	7,4(75)	143	+3	20	----
2651	4,9(50)	143	+3	30	----
2671	4,9(50)	143	+3	30	----
2959	4,9(50)	143	+3	20	20
3063-Н	7,4(75)	143	+3	20	----
3109-Н	7,4(75)	143	+3	30	----
3311	4,9(50)	143	+3	10	----
3465-Н-4	7,4(75)	143	+3	30	30
3508-Н-1	7,4(75)	143	+3	30	----
3508-Н-4	7,4(75)	143	+3	30	----
3687	4,9(50)	143	+3	15	----
3701	4,9(50)	143	+3	20	----
3703	4,9(50)	143	+3	30	----
3819	7,4(75)	143	+3	30	----
3823с	7,4(75)	143	+3	20	----
3824	7,4(75)	143	+3	30	----
3825	7,4(75)	143	+3	30	----
3826с	7,4(75)	143	+3	30	----
3827	4,9(50)	143	+3	30	----
3853	4,9(50)	143	+3	30	----
3883	7,4(75)	143	+3	40	----
3909	4,9(50)	143	+3	40	----
3949	4,9(50)	143	+3	20	----
4004	7,4(75)	143	+3	30	----
4008	7,4(75)	143	+3	30	----
4094-Н-1	7,4(75)	143	+3	30	----
4214	7,4(75)	143	+3	30	----
4326-1	7,4(75)	143	+3	20	----
4327	7,4(75)	143	+3	20	----
4410	7,4(75)	143	+3	30	30
4611	7,4(75)	143	+3	30	----
4670	7,4(75)	143	+3	40	----
5168	4,9(50)	143	+3	20	----
9831	7,4(75)	143	+3	20	----
9831III	7,4(75)	143	+3	20	----
3834	7,4(75)	143	+3	30	—

79 38 0051166-98

Лист

89

Инв. № подл. Печ. и дата Вх. Инв. № Инв. № дуб. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

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

Таблица 15 - Режим изготовления стандартных образцов

Марка резино- вой смеси	Давление на пресс- форму, МПа (кгс/см ²), не менее	Температура вулканизации, °C		Время вулка- низации, мин (± 1)	Темпе- ратура терми- статиза- ции, °C (± 5)	Время подсыма температуры, ч		Время выдержки при температуре термостатирования, ч						
		Номин.	Пред. откл.			Номин.		Пред. откл.		платинок		платинов		Пред. откл.
						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
ФКС-1	В течение давления цикл 0,5(5,0)	150	± 5	30	300	12,0	± 0,25	12,0	± 0,1	12,0	± 0,1	-	-	-
ФКС-2	Подъем температуры до 150 °C в течение 8-10 мин	150	± 5	30	300	12,0	± 0,25	12,0	± 0,1	12,0	± 0,1	-	-	-
5Р-129	3,4(35)	151	± 3	10	200	3,0	± 0,25	6,0	± 0,1	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	± 0,2
ВР-6	6,9(70)	200	± 5	30	200	3,0	± 0,10	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	± 0,2
ВР-7	6,9(70)	151	± 3	30	200	3,0	± 0,10	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	± 0,2
14-2	3,4(35)	151	± 3	10	200	3,0	± 0,25	6,0	± 0,1	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	± 0,2
14-6	3,4(35)	151	± 3	10	200	3,0	± 0,25	6,0	± 0,1	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	± 0,2
14-15	3,4(35)	151	± 3	10	200	3,0	± 0,25	6,0	± 0,1	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	± 0,2
ИРП- 1144	6,9(70)	200	± 5	60	200 или 250	3,0	± 0,10	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	24,0	± 0,2	± 0,2
ИРП- 1225	6,9(70)	200 или 158	± 5 ± 3	10 30	200	3,0	± 0,10	7,0	± 0,1	7,0	± 0,1	7,0	± 0,1	± 0,1

79.38 0051166-98

Лист

85

Инв. № подл.	Кол. и дата	Вл. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата

Продолжение таблицы 15

Марка резино- вой смеси	Давление на пресс- форму, МПа (кгс/см ²), не менее	Температура вулканизации, °C		Время вулка- низации, мин (1-1)	Темпе- ратура термо- стаби- лизации, °C (1-5)	Время подъема температуры, ч Нормат. Пред. откл.	Время выдержки при температуре термостатирования, ч					
		Нормат.	Пред. откл.				пластинок		шайб		цилиндров (10x10) мм	
							Нормат.	Пред. откл.	Нормат.	Пред. откл.	Нормат.	Пред. откл.
ИРП- 1265	3,4(35)	151	+3	20	200	-	6,0	+0,1	24,0	+0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1266	3,4(35)	151	+3	20	200	-	6,0	+0,1	24,0	+0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1267	3,4(35)	151	+3	20	200	-	6,0	+0,1	24,0	+0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1285	4,9(50)	151	+3	20	300	2,0	6,0	+0,1	6,0	+0,1	6,0	-0,1
ИРП- 1287	6,9(70)	151	+3	30	200	3,0	24,0	-0,2	24,0	-0,2	24,0	-0,2
ИРП- 1287М	6,9(70)	151	+3	30	260	3,0	24,0	-0,2	24,0	-0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1305	6,9(70)	151	+3	30	200	3,0	24,0	-0,2	24,0	-0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1316	6,9(70)	151	+3	30	200	3,0	24,0	-0,2	24,0	-0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1338	3,4(35)	151 125	+3 +4,5	20 15	200	-	6,0	+0,1 +5	24,0	+0,2 +0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1354	3,4(35)	151	+3	20	200	-	6,0	+0,1	24,0	+0,2	24,0	+0,2
ИРП- 1399	3,4(35)	151	+3	20	200	-	6,0	+0,1	24,0	+0,2	24,0	-0,2

7/ 38 0051166-98

Лист

86