

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

Продолжение таблицы 15

Марка резин- ной смеси	Давление на пресс-форму, МПа (кгс/см ²), не менее	Температура вулканизации, °C		Время вулканизации, мин (+1)	Температура термостатирования, °C (-5)	Время подъема температуры, ч		Время выдержки при температуре термостатирования, ч						
		Цилиндр	Предоткл.			Норм.	Предоткл.	Пластинок						
								Норм.	Предоткл.	Норм.	Предоткл.	Норм.	Предоткл.	
ИРТ-1400	3,4(35)	151	-3	20	200	-	-	6,0	-0,1	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
ИРТ-1401	3,4(35)	151	-3	20	200	-	-	6,0	-0,1	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1434	3,4(35)	151	+3	20	200	-	-	6,0	+0,1	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1479	3,4(35)	151	+3	30	200	-	-	6,0	-0,1	6,0	±0,1	6,0	±0,1	±0,1
51-1545	6,9(70)	165	-3	30	200	3,0	±0,10	24,0	-0,2	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1545-1	6,9(70)	165	-3	30	200	3,0	±0,10	24,0	+0,2	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1570	3,4(35)	151	+3	20	200	-	-	6,0	+0,1	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1655	3,4(35)	151	-3	20	200	-	-	6,0	-0,1	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1698	7,4(75)	151	+3	30	250	3,0	±0,25	24,0	-0,2	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1742	7,4(75)	151	-3	30	250	3,0	±0,25	24,0	+0,2	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1762	6,9(70)	160	+3	30	250	3,0	±0,25	24,0	+0,2	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2
51-1780	6,9(70)	160	+3	30	250	3,0	±0,25	24,0	±0,2	24,0	±0,2	24,0	±0,2	±0,2

Примечание - Режим вакуумизации 42.5°C в течение 15 мин предпочтительнее для удаления влаги из образцов. В РП-1938, предназначенной для извлечения из древесины, вакуумизованных в котле.

3.4.7 Температуру термостатирования контролируют измерительным комплектом, включающим термометр термоэлектрической градуировки ХК ГОСТ 3044 (кроме территории РФ), ~~ГОСТ Р 50434~~ с самопишущим потенциометром ГОСТ 7164 класса точности 0,5 и диапазоном измерения от 0 до 300 °C с общей погрешностью измерения комплекта ± 3 °C.

3.4.8 Контроль расхода воздуха через термостат проводят косвенно по скорости воздуха на входном патрубке V , м/с, которую вычисляют по формуле

$$V = \frac{G}{3600 \times S}, \quad (1)$$

где G - заданный объемный расход воздуха, м³/ч;

S - площадь поперечного ~~сердечника~~ ^{сечения} патрубка, мм².

Площадь поперечного сечения патрубка S , мм², определяют по формуле

$$S = \frac{\pi D^2}{4}, \quad (2)$$

где D - внутренний диаметр патрубка, мм.

3.4.9 Контроль скорости воздуха проводят анемометром типа МС-13 ГОСТ 6376 с диапазоном показаний от 1 до 20 м/с и пределом допускаемой погрешности $\pm 0,3$ м/с.

3.4.10 Расчетное давление на прессформу определяют экспериментально.

3.4.11 Давление гидравлики в гидросистеме вулканизационного пресса вычисляют в зависимости от применяемого пресса и прессформы:

а) определяют минимальное усилие пресса на прессформу F_1 Н по формуле

$$F_1 = P_{\text{эк}} \times S, \quad (3)$$

ТУ 38 0051166-98

Исх

89

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата				
И.с.	Лист	Всего	Подп.	Дата				

где $P_{эк}$ - давление на прессформу, указанное в таблицах 14 и 15, Па;

S - суммарная площадь рабочих гнезд прессформ, m^2 .

б) вычисляют минимальное давление гидравлики $P_{г1}$, Па, обеспечивающее требуемое давление на прессформу по формуле

$$P_{г1} = \frac{F_1}{F} \times P_{г}, \quad (4)$$

где F_1 - минимальное усилие пресса на прессформу, вычисляемое по формуле (3), Н;

F - номинальное усилие пресса по паспортным данным, Н;

$P_{г}$ - давление гидравлики пресса по паспортным данным, Па.

Давление гидравлики контролируют манометром ГОСТ 2405 с диапазоном измерения от 0 до 40 МПа (от 0 до 390 $кгс/см^2$) классом точности 1,5.

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

3.5 Общие требования к проведению физико-механических испытаний стандартных образцов должны соответствовать ГОСТ 269.

После выкапчивания перед испытаниями стандартные образцы из резиновых смесей групп 1-7 выдерживают не менее 6 ч при температуре $(23 \pm 2) ^\circ C$ (образцы из резиновых смесей группы 8 - не менее 24 ч) и не более ⁷² 72 ч.

3.6 Физико-механические, физико-химические и пласто-эластические испытания стандартных образцов резины проводят по методам, указанным в таблице 16.

7438 0051166-98

Лист

90

Таблица 16

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	МЕТОД КОНТРОЛЯ
1 Условная прочность при растяжении, относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270 на образцах типа I; для резин на основе НК и СКИ-3 - на образцах типа II
2 Твердость в единицах: Шор А IRHD	ГОСТ 263 ГОСТ 20403 на образцах толщиной $(6,0 \pm 0,2)$ мм
3 Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия	ГОСТ 13808
4 Относительная остаточная деформация после сжатия: в воздухе в жидких средах	ГОСТ 9.029 Приложение II
5 Изменение относительного удлинения после старения в жидких агрессивных средах	ГОСТ 9.020, метод В
6 Изменение массы и объема образцов	ГОСТ 9.030, метод А и приложение II
7 Прочность связи резины с металлом при отрыве	ГОСТ 209, метод В и приложение Р
8 Жесткость по Дефо	ГОСТ 10201
9 Изменение относительного удлинения после старения в воздухе	ГОСТ 9.024, метод 1
10 Транспортирование и хранение	

4.1 Резиновые смеси транспортируют в упакованном виде любым видом транспорта с соблюдением правил перевозки, установленных для каждого вида транспорта.

4.2 Температура транспортирования резиновых смесей должна быть от минус 5 до плюс 25 °С. Резиновые смеси марок ИРП-1054, ИРП-1078, ИРП-1078А, ИРП-1234, ИРП-1353, 51-1536 транспортируют при температуре от минус 5 до плюс 15 °С, резиновые смеси на основе силиконовых каучуков - при температуре окружающего воздуха.

Примечание - Допускается транспортирование каландрованных смесей в специально оборудованных вагонах или в пределах города в специально оборудованных автомобилях.

Табл. 16
* (7) 10 Температурный предел хранения ГОСТ 7912

19 32 0051166-98

Лист

31

дованных автомашинах в подвешенном состоянии без упаковки в ящики или обрешетки.

4.3 Резиновые смеси должны храниться в помещении с затемненным освещением и относительной влажностью воздуха не выше 85%, размещенными на стеллажах или металлических поддонах на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов, *при температуре от минус 5 до плюс 25 °C.*

Температура хранения резиновых смесей марок ИРП-1054, ИРП-1078, ИРП-1078А, ИРП-1234, ИРП-1353 и 51-1536 ^{HO-68-1} от минус 5 до плюс 15 °C.

В целях защиты резиновых смесей от прямого воздействия тепловых лучей отопительные приборы экранируют. Резиновые смеси при хранении защищают от воздействия прямых солнечных лучей. Расстояние от пола до нижних полок стеллажей или металлических поддонов не менее 0,5 м. Каландровальные смеси хранят на роликах в подвешенном состоянии.

4.4 Резиновые смеси при хранении должны быть защищены от попадания на них масел, бензина, керосина и других разрушающих резину веществ, а также от действия кислот, щелочей и газов, вредно влияющих на резиновые смеси.

4.5 При хранении и (или) транспортировании резиновых смесей при минусовой температуре их выдерживают перед применением не менее 24 ч при температуре $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$.

Резиновые смеси марок ИРП-1054, ИРП-1078, ИРП-1078А, ИРП-1234, ИРП-1353, 51-1536 выдерживают перед применением от 24 до 48 ч при температуре $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$.

79 38 0051166-98

Лист

92

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

Изм. Лист № докум Подп. Дата

5. Указания по эксплуатации

5.1 РТИ, изготовленные из резиновых смесей группы 1, не вызывают потемнения контактирующих с ним посеребренных поверхностей.

5.2 РТИ, изготовленные из резиновой смеси марки ИРП-1354, крепят к металлу с помощью клея 151-31 ТУ 6-02-967.

РТИ, изготовленные из резиновых смесей марок 14А-483, В-14, В-14-1, ПО-68 1, Г-НО-68-1, 98-1, ВИАМ-106-Н, Кз-117-1, 551-Н, С-562, ИРП-1054, ИРП-1078, ИРП-1078А, ИРП-1234, ~~ИРП-1377~~, 51-1697, 2542-Н, 3109-Н, 3465-Н-4, 3508-Н-1, 3508-Н-4, 3819, 3823с, 3824, 3825, 3826с, 3834, 4004, 4008, 4214, 4326-1, 4327, 4410, крепят к металлу только через клей лейконат ТУ 6-14-95 или его аналоги в соответствии с приложением Р.

РТИ, изготовленные из резиновых смесей марок ИРП-1315, ИРП-1346, ИРП-1347, ИРП-1348, 51-1501 и 51-1571 крепят к металлу через клей лейконат или его аналоги, латунь и клей Хемосил-211 и Хемосил-222, и 38 405203

РТИ, изготовленные из резиновых смесей марок 56, 1847, 2462, 2959 и 3063-Н, крепят к металлу как через клей лейконат, так и через латунь.

РТИ, изготовленные из резиновых смесей группы 4, крепят к металлу клеем 51-К-44-1.

РТИ, изготовленные из резиновых смесей марок ИРП-1234, ИРП-1346, ИРП-1347, ИРП-1348, 51-1501 и 51-1571, крепят с обязательным применением покровных клеев для латуни; для лейконата или его аналогов - клей 51-К-6 ТУ 38 105688.

РТИ, изготовленные из резиновой смеси марок ИРП-1377, крепят к металлу только через клей лейконат ТУ 6-14-95 или через капыкацию клеев 51-К-19-2 и 51-К-24-30 ТУ 2513-006-00152081.

ТУ 38 0051166-98

Лист

53

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.