

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

Продолжение таблицы Ж.2

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	ИЗМЕНЕНИЕ МАССЫ ОБРАЗЦА ПОСЛЕ ВОЗДЕЙСТВИЯ СРЕДЫ В ТЕЧЕНИЕ 24 Ч., % ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ			ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ОСТАТОЧНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ПОСЛЕ СЖАТИЯ НА 30% В ТОПЛИВЕ ТС-1 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 100 °С В ТЕЧЕНИЕ 30 Ч., % НЕ БОЛЕЕ	ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ОСТАТОЧНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ПОСЛЕ РАЗРЫВА, %, НЕ БОЛЕЕ	СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРЫВУ, КН/М (КГС/СМ), НЕ МЕНЕЕ
	130 °С МС-20	70 °С АМГ-10	23 °С ТС-1			
640	-	-	-	-	25	-
922	-	-	-	-	35	-
ИРП-1144	-	-	-	-	10	-
ИРП-1225	-	-	-	-	10	-
1432	-	-	-	-	30	-
51-1545	-	-	-	-	8	-
51-1545-1	-	-	-	-	-	-
1847	-	-	-	-	32	-
2462	-	-	-	-	30	-
2542-Н	-	-	-	-	10	-
2651	-	-	-	-	30	-
2671	-	-	-	-	15	-
2959	-	-	-	-	32	-
3063-Н	-	-	-	-	22	-
3311	-	-	-	-	25	-

ТУ 38 0051166-98

Лист

139

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

Продолжение таблицы Ж.2

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	ИЗМЕНЕНИЕ МАССЫ ОБРАЗЦА ПОСЛЕ ВОЗДЕЙСТВИЯ СРЕДЫ В ТЕЧЕНИЕ 24 Ч. %, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ			ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ОСТАТОЧНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ПОСЛЕ СЖАТИЯ НА 30% В ТЮШИНЕ ТС-1 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 100 °С В ТЕЧЕНИЕ 70 Ч. % НЕ БОЛЕЕ	ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ОСТАТОЧНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ПОСЛЕ РАЗРЫВА, %, НЕ БОЛЕЕ	СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРЫВ, кН/м (кгс/см), НЕ МЕНШЕ
	130 °С	70 °С	23 °С			
3508-11-1	-	-	-	-	20	-
3687	-	-	-	-	30	-
3701	-	-	-	-	20	-
3703	-	-	-	-	35	-
3819	-	-	-	-	25	-
3823с	-	-	-	-	25	-
3821	-	-	-	-	20	-
3827	-	-	-	-	30	-
3834	-	-	-	-	30	-
3838	-	-	-	-	15	-
3853	-	-	-	-	25	-
3883	-	-	-	-	25	-
3909	-	-	-	-	25	-
3949	-	-	-	-	30	-
4008	-	-	-	-	20	-

19-38 0051166-98

Лист

130

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

4	30.01.84	44-2	-03	И.И.И.	И.И.И.
Изм.	Изм.	№ докум.	Изм.	Изм.	Изм.

Продолжение таблицы Ж.2

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	ИЗМЕНЕНИЕ МАССЫ ОБРАЗЦА ПОСЛЕ ВОЗДЕЙСТВИЯ СРЕДЫ В ТЕЧЕНИЕ 24 Ч., %, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ		ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ОСТАТОЧНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ПОСЛЕ СЖАТИЯ НА 30% В ТОПЛИВЕ ТС-1 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 100 °С В ТЕЧЕНИЕ 70 Ч., % НЕ БОЛЕЕ	ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ОСТАТОЧНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ПОСЛЕ РАЗРЫВА, %, НЕ БОЛЕЕ	СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРЫВУ, КНМ (КГСМ)
	130 °С	70 °С			
4054-Н-1	2) НС-20	АМ-10	ТС-1	30	-
4214	-	-	-	25	-
4126-1	не более 1,1	не более 1,5	-	12	-
4327	не более 2,0	от -6 до 2	9%	12	-
4611	-	-	-	16	-
5168	-	-	-	35	-
983110	-	-	-	20	-

Примечания

- 1 Сопротивление разрыву определяют по ГОСТ 262.
- 2 Относительную остаточную деформацию после разрыва определяют по ГОСТ 270.
- 3 Изменение массы образца из резины марки 51-1570 после воздействия топлива ТС-1 в течение 24 ч при температуре 150 °С должно быть не более 30 %.
- 4 Изменение массы образца из резины 51-1434 после воздействия масла ИШМ-10 в течение 24 ч при температуре 120 °С должно быть не более 6 %.
- 5 Изменение массы образца из резины ИРП-1287 после воздействия масла ВНИИПН 50-1-1ф в течение 24 ч при температуре 100 °С должно быть не более 3 %.
- 6 Изменение массы образца из резины НО-68-1 после воздействия масла Турбонакойл 21СА в течение 24 ч при температуре 100 °С должно быть не более 30 %.
- 7 Изменение массы образца из резины ИРП-1375, ИРП-1377 после воздействия кремнийорганических жидкостей 132-24, 133-25 в течение 24 ч при температуре 23 °С должно быть не более 1,5 %, при температуре 100 °С не более 12 %.

8 Изменение массы образца из резины 51-1570 (контрагент) морозостойкой по воздействию воды востановленного после отжига при температуре 40 °С) после воздействия масла ВНИИПН 50-1-4ф при температуре 110 °С в течение 24 ч должно быть не более 8 %.

9 Изменение объема образца из резины 51-1570 (контрагент) морозостойкой по воздействию востановленного после отжига при температуре 40 °С) после воздействия жидкостей ВНИИПН 50-1-4ф при температуре 40 °С в течение 24 ч должно быть не более 12 %.

TU 38 0051166-98

Таблица ЖЗ

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	УДЕЛЬНОЕ ОБЪЕМНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ, ОМ.СМ	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ, КВ/ММ	ТАНГЕНС УГЛА ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОТЕРЬ ПРИ ЧАСТОТЕ 50 ГЦ	ДИЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРОНИЦАЕМОСТЬ ПРИ ЧАСТОТЕ 50 ГЦ
ФКС-2	$1 \cdot 10^{16}$	10,1	0,030	3,1
14Р-2	$1 \cdot 10^{14}$	11,1	0,066	9,8
5Р-129	$1 \cdot 10^{16}$	6,4	0,084	8,1
ИРП-1225	$2 \cdot 10^{13}$	14,0	0,010	7,8
ИРП-1234	$1 \cdot 10^9$	3,7	-	-
ИРП-1265	$2 \cdot 10^{13}$	15,3	0,200	5,0
ИРП-1266	$1 \cdot 10^{15}$	16,2	0,020	5,6
ИРП-1267	$1 \cdot 10^{16}$	12,2	0,040	4,0
ИРП-1285	$6 \cdot 10^{14}$	16,3	0,020	3,8
ИРП-1287	$3 \cdot 10^{14}$	15,6	0,020	8,8
ИРП-1316	$6 \cdot 10^{12}$	14,8	0,050	3,6
ИРП-1338	$2 \cdot 10^{13}$	18,4	0,050	3,6
ИРП-1354	$3 \cdot 10^{12}$	18,0	0,050	3,5
ИРП-1399	$2 \cdot 10^{13}$	18,3	0,040	3,5
ИРП-1401	$2 \cdot 10^{11}$	17,8	0,060	3,9

Примечания

1 Удельное сопротивление определяют по ГОСТ 6433.1 и ГОСТ 6433.2 на 5 образцах в форме квадрата или круга. Диаметр круга или сторона квадрата - (100 ± 1) мм. Допускается использовать стандартную пластину размером $(120 \times 140) \pm 1$ мм. Толщина образца $(2,0 \pm 0,2)$ мм. Электроды - из отожженной алюминиевой фольги (ГОСТ 618). Способ подачи напряжения на образец - фиксированное напряжение. Напряжение - 100 В.

2 Измерение электрической прочности произведено в среде трансформаторного масла (ГОСТ 982) при температуре (20 ± 2) °С. Продолжительность пребывания образцов в трансформаторном масле - не более 5 мин.

79 38 0051166-98

Авт.

132

Изм.	№	подп.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Электрическую прочность определяют по ГОСТ 6433.1 и ГОСТ 6433.3 на 5 образцах, указанных в примечании 1. Электроды нажимные из нержавеющей стали или латуни. Нажатие - давлением в направлении, перпендикулярном образцу. Размеры электродов: верхний - диаметром $(25,0 \pm 0,1)$ мм, высотой $(25,0 \pm 0,5)$ мм; нижний - диаметром $(75,0 \pm 0,2)$ мм и высотой $(15,0 \pm 0,5)$ мм; радиус закругления краев электродов $(3,0 \pm 0,1)$ мм. Напряжение - переменное при плавном подъеме. Скорость подъема напряжения $(0,5 \pm 0,1)$ кВ/с при электрической прочности до 10 кВ/мм и $(1,0 \pm 0,1)$ кВ/с при электрической прочности свыше 10 кВ/мм.

3 Тангенс угла диэлектрических потерь и диэлектрическую проницаемость определяют по ГОСТ 6433.1 и ГОСТ 6433.4. Образцы и электроды - в соответствии с примечанием 1.

Таблица Ж4

МАРКА РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ	ИЗНОСИМОСТЬ	ПЛАСТИЧНОСТЬ	ВЯЗКОСТЬ ПО МУНИ. УСЛЕД
ИРП-1338	хорошая	0,35-0,55	-
ИРП-1354	хорошая	0,35-0,55	-
ИРП-1399	хорошая	0,40-0,55	-
ИРП-1400	хорошая	0,40-0,60	-
ИРП-1401	хорошая	0,30-0,50	-
51-1747	-	-	140-180
51-1698	-	-	100-120
В-14Д	-	0,15-0,36	-
ИРП-1054	-	не менее 0,03	-
51-1668	-	-	75-95
51-1669	-	-	73-93
51-1683	-	-	75-95
ИРП-1375, ИРП-1375М	хорошая	0,29-0,40	125-160
ИРП-1377, ИРП-1377М	хорошая	0,29-0,40	125-160
Примечания			

1 Пластичность определяют по ГОСТ 415.

2 Вязкость по Мунни определяют по ГОСТ 10722.

ТУ 38 0051166-98

Лист

133

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ И:
(обязательное)

Документы, предъявляемые
при сдаче резиновой смеси:

Первичное. Вторичное
(ненужное зачеркнуть)

Предприятие - изготовитель _____

Руководителю представительства заказчика _____

(обозначение заказчика,

фамилия, и.о.)

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____

от _____ 199__

о предъявлении смеси резиновой марки _____

(категория испытания)

_____ испытания и приемку (ненужное зачеркнуть).

Настоящим извещением предъявляется _____

(марка резиновой смеси)

в количестве _____ за № _____ по договору № _____

(тариф, кг)

от _____ 199__

Позиция № _____ Спецификация № _____

Указанная смесь проверена ОТК, полностью соответствует требованиям

ТУ 38 0051166-98 и признана годной для сдачи представителю заказчика.

Предъявленная смесь укомплектована в соответствии с требованиями

(наименование или цифр документации)

Документы, предъявляемые при сдаче резиновой смеси:

1. Паспорт

2. Протокол испытаний ОТК № _____ от _____ 199__

на _____ лист

3. Акт № _____ от _____ 199__ об анализе и устранении де-
фектов и переупаковке ОТК смеси, возвращенной представителем заказ-
чика.

Руководитель предприятия

Главный инженер

(подпись, ф. и. о.)

Начальник ОТК

Главный контролер качества

(подпись, ф. и. о.)

Поступило в представительство заказчика:

_____ час _____ мин _____ 199__

Испытания провел _____ (ф. и. о.)

Руководитель представительства заказчика _____
(подпись, ф. и. о.)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. №	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
ТУ 38 0051166-98				Лист
				134

Оборотная сторона "Извещения"
ЗАКЛЮЧЕНИЕ
представительства заказчика

Из общего количества предъявленных партий резиновой смеси _____

(марка)

соответствует требованиям ТУ 38 0051166-98 _____

(количество партий, кг)

за № _____ возвращено _____

(количество партий, кг)

за № _____

в том числе забраковано _____

(количество партий, кг)

за № _____

Причины забракования (возврата)

(ненужное зачеркнуть)

(указать конкретные причины, номера документов, которым не соответствуют резиновые смеси, и номера пунктов документа)

Основание: протокол приемно-сдаточных испытаний № _____ от _____

Представитель заказчика _____

(время, дата)

(подпись, ф. и. о.)

Смесь резиновая марки _____

в количестве _____

(партии, кг)

за № _____, как соответствующая требованиям ТУ 38 0051166-98, подлежит приемке и сдаче на ответственное хранение, отпуску.
(ненужное зачеркнуть)

Руководитель представительства
заказчика _____

(подпись, ф. и. о.)

Ознакомлен _____

(должность представителя ОТК)

(подпись, ф. и. о.)

Резиновая смесь марки _____

в количестве _____

(партии, кг)

за № _____ принята на ответственное хранение предприятием - изготовителем до отгрузки по разнарядке заказчика.

Начальник (отдела сбыта, склада) _____

(подпись, ф. и. о.)

199

Примечание - Допускается по согласованию с представителем заказчика изменение формы извещения.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. №, б.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 0051166-98

Лист

135