

## ИНСТРУКЦИЯ

по изготовлению стандартных резино-металлических образцов с применением клея лейкопласти или его аналогов

Настоящая инструкция распространяется на резины и устанавливает требования к изготовлению стандартных резинометаллических образцов с применением клея дейконат или его аналогов.

## Р.1 Подготовка матриц

Р.1.1 Подготовка металлических заготовок (сталь 20 по ГОСТ 1050 или Ст 3 по ГОСТ 380).

Р.1.1.1. Заготовки промывают в бензине ТУ 38.401-67-108 в течение (12 ± 2) мин и высушивают на воздухе при температуре (23 ± 2) °С в течение (18 ± 2) мин.

Р.4.1.2. Поверхность заготовок обрабатывают струей абразива на дробе-струйном аппарате, снабженном маслководотделителем, до исчезновения гладких с металлическим блеском участков арматуры.

Для обработки применяют шлифзерно ~~№ 40-60 или № 50-80~~ <sup>F46-F30 или F36-F24</sup> по ГОСТ Р 52381-3647 или чулуунуу колготуу дробь ДЧК 0,5 по ГОСТ 11964.

Обработку проводят сжатым воздухом под давлением от 0,45 до 0,65 МПа при расстоянии сопла пистолета <sup>до</sup> от обрабатываемой поверхности заготовки от 7 до 10 см.

150

Р.1.1.3 Обработанные заготовки промывают в бензине кистью с жестким волосом и просушивают на воздухе при температуре  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение  $(25 \pm 5)$  мин.

Р.1.1.4 Обработанные и высушенные заготовки не подлежат хранению на воздухе.

Допускается хранение обработанных заготовок перед нанесением на них клея в бензине не более 24 ч с обязательной сушкой их на воздухе при температуре  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$  от 10 до 15 мин (с целью удаления растворителя из пор металла).

#### Р.1.2 Подготовка заготовок резиновой смеси

Р.1.2.1 Резиновая смесь должна быть свежесвальцованной.

Допускается хранение резиновой смеси не более 2 ч завернутой в полиэтиленовую пленку (ГОСТ 10354) или целлофановую пленку (ГОСТ 7730).

#### Р.1.3 Подготовка клея

Клей лейконат должен быть проверен на соответствие требованиям ТУ 6-14-95, аналоги клея лейконат - на соответствие требованиям действующим на них нормативных документов.

#### Р.2 Склеивание заготовок

Р.2.1 Отливают требуемое количество клея в чистую сухую металлическую или фарфоровую банку с крышкой.

Запрещается савать обратно в общую тару неиспользованный клей.

Р.2.2 На подготовленную, как указано в Р.1.1, поверхность металлических заготовок наносят мягкой кисточкой один слой клея и высушивают в течение

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

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

ТУ 38 0051166-98

Лист

151



ние  $(35 \pm 5)$  мин. Склеивание производят в помещении с температурой  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  и относительной влажностью воздуха не более 65 %.

Р.2.3 В нагретую до температуры не ниже  $50^\circ\text{C}$  прессформу помещают склеенные заготовки и производят вулканизацию по условиям, указанным в таблицах 4 и 15 ТУ 38 0051166.

Р.2.4 Образцы подвергают испытаниям не ранее чем через 24 ч после вулканизации.

### Р.3 Контроль параметров склеивания

Р.3.1 Время контролируют часами электрическими вторичными показывающими по ТУ 25-1891.008 с погрешностью хода  $\pm 60$  с за 24 ч.

Р.3.2 Температуру контролируют термометром стеклянным жидкостным по ГОСТ 28498 с диапазоном измерения от минус 20 до плюс  $100^\circ\text{C}$  с допустимой погрешностью измерения  $\pm 2^\circ\text{C}$ .

Р.3.3 Влажность воздуха контролируют психрометром аспирационным МВ-4М по ТУ 25-1607.054.

Примечание - Допускается применение других средств измерения, диапазон показаний которых равен, а погрешность - не более указанной.

### Р.4 Требования безопасности

Р.4.1 Требования безопасности при работе с клеями должны соответствовать указанным в нормативных документах на них.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Изм. Л. дуб.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

ТУ 38 0051166-98

Лист 152

ПРИЛОЖЕНИЕ Т  
(рекомендуемое)

УТВЕРЖДАЮ

УТВЕРЖДАЮ

(Должность)

(Должность)

(Подпись, Ф.И.О.)

(Подпись, Ф.И.О.)

(Дата)

(Дата)

АКТ (отчет) № \_\_\_\_\_

о результатах периодических испытаний резиновых смесей

за № \_\_\_\_\_

(марки резиновых смесей)

изготовленных \_\_\_\_\_

(наименование завода-изготовителя)

Данные результаты периодических испытаний распространяются на  
резиновые смеси, выпускаемые до \_\_\_\_\_

(месяц, год)

(количество партий или их заводские номера)

Начало испытаний

Окончание испытаний

(дата)

(дата)

Место проведения испытаний \_\_\_\_\_

1 Цели испытаний \_\_\_\_\_

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	Нов.	4.2.130-99	Лист	25.12.99

ТУ 380051166-98

Вх. 3076/2003

Лист

153a



2 Результаты испытаний \_\_\_\_\_

(указывают: положительные или

отрицательные результаты в целом, при отрицательных результатах

перечисляют выявленные дефекты или делается ссылка на перечень

дефектов)

3 Заключение \_\_\_\_\_

(указывают: выдержали или не выдержали партии

периодические испытания)

4 Предложения \_\_\_\_\_

5 Основание: Протокол периодических испытаний № \_\_\_\_\_

от \_\_\_\_\_

(дата)

Представитель заказчика

(Подпись, Ф.И.О.)

(Дата)

Представитель

предприятия-изготовителя

(Должность)

(Подпись, Ф.И.О.)

(Дата)

Начальник ОТК

(Подпись, Ф.И.О.)

(Дата)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз	Инв. №	Инп	е дуб.	Подп. и дата
--------------	--------------	----	--------	-----	--------	--------------

2	Ноб	4.2.150-99	Лист	20.12.99
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

ТУ 38 0051166-98

Лист

1535

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

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
2	406	4.2 180-99	Мас	20.12.99

ПРИЛОЖЕНИЕ У  
(Рекомендуемое)  
ПРОТОКОЛ

периодических испытаний резиновых смесей по ТУ 38 0051166-98 за

Марка резиновой смеси	Наименование показателя и номер пункта ТУ 38 0051166-98		Единица измерения	Требования к параметру		Данные испытаний, контроля	Подпись работников ЦЛ, ОТК, цеха, ПЗ при испытаниях
	технических требований	методов испытаний		номинал.	пред. откл.		

Вывод

Заключение

Начальник ОТК

(подпись, Ф.И.О., дата)

Начальник цеха или начальник ЦЛ

(подпись, Ф.И.О., дата)

Представитель заказчика

(подпись, Ф.И.О., дата)

ТУ 38 0051166-98

вх. 3046/2003

Лист

1538

ПРИЛОЖЕНИЕ Ф  
 (Рекомендуемое)

ПЕРЕЧЕНЬ

дефектов, обнаруженных при периодических испытаниях, и мероприятий  
 по устранению дефектов и их причин

(марка резиновой смеси)

№ партии	Описание обнаруженных дефектов	Когда и при каких испытаниях обнаружены дефекты	Причины дефектов	Мероприятия по устранению дефектов и их причин
----------	--------------------------------------	---	---------------------	--

Представитель заказчика

Главный инженер  
 предприятия - изготовителя

(Подпись, Ф.И.О.  
 дата)

(Подпись, Ф.И.О.  
 дата)

Начальник ОТК  
 (главный контролер качества)

(Подпись, Ф.И.О.  
 дата)

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

Изм. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Изм. дуб.	Подп. и дата
2	Ноб	4 2 150-99	Лист	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 005 166-98

6х.3046/2003

Лист

1532