

Восстановлен с копией. Верно: Штерн-Штерн
№ 02.01
ОАО "Красный треугольник", 190020, Санкт-Петербург

Министерство нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

~~ОКН 26 0000~~ ОКН 25 0000 1 - 6

ТЕСТ-С - Петербург

Зарегистрирован КЛП и внесён
в реестр учетной регистрации
№ 010/004752 от 06.04.97

Зарегистрировано в ЕЭС
за №2289084 от 25.06.87

СОГЛАСОВАНО

И.О.Зам.руководителя
организации п/яВ-8813

подпись Ю.С.Сакатунов
"28" 07 1981г

УТВЕРЖАЮ

Главный инженер ЕПО
"Соврезинотехника"

подпись Н.В.Васильев
"23" 09 1981г

ПЛАСТИКА РЕЗИНОВАЯ
ДЛЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПРОКЛАДОК
ВАКУУМНЫХ СИСТЕМ

Технические условия

ТУ38 105116-81

(Взамен ТУ38 105116-76)

Срок действия с 01.02.82 *Не ограничен*
до ~~01.02.92~~ 01.02.97

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора ДЭ НИИРП

по научной работе

письмо 08-832

подпись В.С.Васильев
"04" 06 1981г

Главный инженер

предприятия п/я А-1614

письмо 2663/ГД

подпись В.В.Иванов
"30" 03 1981г

Главный инженер

предприятия п/я А-1705

письмо 12/12-1-7

подпись Р.М.Каторжинов
"07" 04 1981г

Главный инженер Ленинградского
производственного
объединения "Красный
треугольник"

подпись В.Н.Герасимов
"09" 03 1981г

Зам.главного инженера
объединения по производ-
ству РТИ

подпись Ю.Н.Милославский
"19" 02 1981г

Главный метролог

подпись В.В.Быстров
"04" 03 1981г

инв. 363/0003
12.09.0003

Восстановл. с копии. Верно: *Сверну - Штерн*
06.06.91

№ позв.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб	Подл. и дата
28-81	<i>Штерн 06.06.91</i>			

Восстановленный подлинник
№ I
Продолжение титульного
листа технических условий
ТУ38 105116-81

Зам.директора ЛФ НИИРП
по научной работе
письмо 24-24/3804 А.И.Ерченков
" 15 " 05 1981г.

Зам.директора НИИАТ
по научной работе
письмо 1005/367 И.И.Баттеев
" 29.01. 1982г.

Настоящие технические условия распространяются на пластину резиновую для уплотнительных прокладок, предназначенных для работы в неподвижных соединениях вакуумных систем.

Температурный интервал работоспособности прокладок из резины типа 7889 и 5I-2062 от 8 до плюс 70 °C, из резины типа 9024 от минус 20 до плюс 90 °C.

Допускается кратковременное применение уплотнительных прокладок из пластины при температуре от минус 30 до плюс 90 °C, при этом продолжительность их работоспособности определяет потребитель в каждом отдельном случае.

Пример условного обозначения пластины типа I толщиной 3 мм, шириной 250 мм, длиной 250 мм из резины типа 7889:

"Пластина I-3x250x250 ^⑥ ~~типа~~ 7889 ТУ38.105116-81", типа II толщиной 2 мм из резины типа 5I-2062: "Пластина II-2 x 5I-2062 ТУ38.105116-81". Перечень нормативно-технических документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях указан в приложении. - ③

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Пластина резиновая для уплотнительных прокладок вакуумных систем должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Пластина из резины типа 7889, предназначенная для работы в условиях тропического климата, должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и ГОСТ 15152-69 группа У, категории 3;4;5.

6	24	14.12.49-92	В.С.С.	02/11
В.С.С.	14.12.49-92	В.С.С.	02/11	14.12.49-92
В.С.С.	14.12.49-92	В.С.С.	02/11	14.12.49-92
В.С.С.	14.12.49-92	В.С.С.	02/11	14.12.49-92

ТУ38.105116-81

Пластина резиновая для уплотнительных прокладок вакуумных систем

Лист	Лист	Лист
1	2	3
1	2	3

ИПО "Красная"

I. I. Основные параметры и размеры

I. I. 1. Пластины изготавливают следующих типов:

- тип I - пластина формовая;
тип II - пластина рулонная;
тип III - пластина рулонно-прессовая.

I. I. 2. Размеры изготавливаемой пластины должны соответствовать указанным в табл. I

Таблица I

мм		
Тип пластины	Длина	Ширина
Формовая	250 ± 5	250 ± 5
Формовая	500 ± 10	500 ± 10
Рулонная	Не менее 1500	750 ± 50
Рулонно-прессовая	Не менее 1500	От 750 до 1000

Примечание. Требуемая ширина рулонно-прессовой пластины должна быть указана при заказе.

I. I. 3. Толщина пластины должна соответствовать размерам, указанным в табл. 2

Таблица 2

мм					
Толщина формовой пластины		Толщина рулонной пластины		Толщина рулонно-прессовой пластины	
Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
3,0	$\pm 0,3$	1,0	$\pm 0,25$	2,0	$\pm 0,3$
		1,5	$\pm 0,30$		
		2,0	$\pm 0,40$		

мм					
Толщина формовой пластины		Толщина рулонной пластины		Толщина рулонно-прессовой пластины	
Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
3,5; 4,0 5,0; 6,0	$\pm 0,5$	2,5; 3,0	$\pm 0,5$	2,5; 3,0	$\pm 0,3$
7; 8; 9; 10; 12; 15; 20; 25	$\pm 0,8$	3,5; 4,0 4,5	$\pm 0,8$	3,5; 4,0 4,5; 5,0 6,0	$\pm 0,5$
30; 40	$\pm 1,0$	5; 6; 7; 8	$\pm 1,0$		
		9; 10; 12 14	$\pm 1,5$		
		15; 16; 18 20; 25	$\pm 2,0$		
		Св. 20 до 30 вкл.	$\pm 2,5$		
		Св. 30 до 40 вкл.	$\pm 3,0$		

6-Примечание. X. Допускается по согласованию с потребителем изготовление формовой пластины толщиной, не указанной в табл. 2, но находящейся в пределах от 15 до 40 мм.

~~2. Депутатом по образованию потребителей в ДФ ЕНЕРП негосударствен-~~
~~ной организации по защите прав потребителей в ДФ ЕНЕРП негосударствен-~~
~~ной организации по защите прав потребителей в ДФ ЕНЕРП негосударствен-~~

И.И.4. Разнотолщинность в пределах одной формовой пластины или участка длиной l м рулонно-прессовой пластины не должна превышать предельного отклонения в одну сторону (половину общего предельного отклонения).

1.1.5. Разнотолщинность рулонной пластины должна быть в пределах допуска на толщину.

1.2. Характеристики (свойства)

1.2.1. Физико-механические показатели резин, применяемых для изготовления пластин, должны соответствовать нормам, указанным в табл.3

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для резин			Методы испытания
	7889	51-2062	9024	
1. Условная прочность при растяжении, МПа, (кгс/см ²), не менее	16,7 (170)	14,7 (150)	9,81 (100)	По ГОСТ 270-75 на образцах типа I толщиной (2,0 ± 0,2) мм
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	550	550	300	для резины 9024; II толщиной (2,0 ± 0,2) мм для резин типа 7889, 51-2062
3. Твердость, международные единицы	45-60	40-55	58-72	По ГОСТ 20403-75 на образцах толщиной не менее 6 мм на твердоме-ре
4. Относительная остаточная деформация после сжатия на 40% в течение 96 ч при температуре 70°C, %, не более	20 ^х	40	60	По ГОСТ 9.029-74 метод В
5. Изменение массы после выдержки в СКР-3 в течение 24 ч, при температуре 70°C, %, не более	-	-	15	По ГОСТ 9.030-74 метод А

Продолжение табл.3

Наименование показателя	Норма для резин			Методы испытания
	7889	5I-2062	9024	
6. Температурный предел хрупкости, °C, не выше	-	-	Минус 32	По ГОСТ 7912-74

Примечание. х - для изготовления пластин толщиной свыше 10мм норма должна быть не более 25%.

Подп. и дата

Изм. инв. №

Изм. инв. №

Подп. и дата

Изм. № инв.

07-28-81 18.02.82

Изм. № инв.	Изм. инв. №	Изм. инв. №	Изм. инв. №	Изм. инв. №
Изм. № инв.	Изм. инв. №	Изм. инв. №	Изм. инв. №	Изм. инв. №

ТУ38 10546-81

Лист 50

Восстановлен с копий. Верно: С. М. Арх. - Штор
26.06.91

Восстановленный документ

I.2.2. На поверхности пластин не допускаются отклонения количеством и размерами более указанных в табл.4

Размеры в мм

Таблица 4

Наименование отклонений	Размеры и количество отклонений
Посторонние включения и следы от их выпадания для пластин всех типов	
глубиной или высотой	
при толщине пластины до 5	0,5
при толщине пластины свыше 5	1,0
Забиты от прессформ для пластин типа I	
глубиной	0,5
Углубления, возвышения, недопрессовки	
глубиной или высотой	
при толщине пластины до 5	0,5
общей площадью каждого отклонения, мм ²	2,0
при толщине пластины свыше 5	1,0
общей площадью каждого отклонения, мм ²	4,0
Раковины, пузыри площадью, мм ²	
при толщине пластины до 5	2,0
при толщине пластины свыше 5	9,0

Примечание. Количество любого вида отклонений не должно быть более 5 для пластин типа I размером 250 x 250 мм;

Ю - для пластин типа I размером 500 x 500 мм; 30 - для пластин