

[illegible]

10-2

5	100	100	100	100
---	-----	-----	-----	-----

3100 10010 05

10

Восстановленный с копий. Серно: С.И. Герне-Штерн 08.08.91

- 4 - 6
- 1/ наименования (или) товарного знака предприятия-изготовителя;
 - 2/ условного обозначения пластины;
 - 3/ даты изготовления (год и квартал);
 - 4/ массы партии;
 - 5/ количества мест в партии;
 - 6/ заключения о соответствии пластины требованиям настоящих технических условий.

1.3.4. В случае поставки пластины без упаковки к каждому упаковочному месту прикрепляют ярлык с указанием данных, перечисленных в п.1.3.3.

1.3.5. Маркировку тары производят по ГОСТ 14192-77 с дополнительным указанием:

- 1/ наименования изделия;
- 2/ марки резины;
- 3/ количества, кг, шт. ;
- 4/ даты изготовления (год и квартал).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Пластины предъявляют к приемке технического контроля партиями. Партией считают пластины одного типа, марки, ^{резины - 6} размера общей массой не более 1000 кг.

2.2. Для проверки соответствия качества пластины требованиям настоящих технических условий, ее подвергают испытаниям, изложенным в табл.5.

Подпись и дата

Имя, № докум.

Взам. инв. №

Подпись и дата

№ подл.

28-81 01.08.91

Таблица 5

Показатели	Количество про- веряемых образцов и периодичность контроля	Виды испытаний	
		Периоди- ческие	Приемо- сдаточные
1. Размеры по пп. I.1.3 и I.1.4; ^① I.1.5. по п. I.1.2	Сплошной контроль 3 пластины от партии	-	x
2. Физико-механические показатели резины по п. I.2.1	I раз в месяц от текущей закладки резиновой смеси	x	-
3. Внешний вид и мар- кировка по пп. I.2.2, I.2.4 и I.3.1 по п. I.2.3 для пластин типа I	Сплошной контроль I раз в месяц I пластина от партии	-	x
типа II и III	3 пластины от партии	x	-
^③ 4. Масса упаковочного места	Сплошной	-	x

Примечание. Знаки обозначают: x - проверка производится;

- - не производится.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов ^{п. I.1.2.4} п. I.2.3 проводят повторную проверку на удвоенном количестве пластин. При по-
лучении неудовлетворительных результатов повторной проверки партии
пластин бракует.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний
по какому-либо показателю п. I.2.1 производят повторное

Восстановл с коник. Верно: *СМН-Серге-Штерн*
28.8.81

Подпись и дата

Имя, М. пуб.

Владелец №

Подпись и дата

№ п. п.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Пластику, упакованную в соответствии с требованиями настоящих технических условий, транспортируют всеми видами крытого транспорта, в соответствии с правилами действующими на каждом виде транспорта.

4.2. Пластины должны храниться в помещении при температуре воздуха от 0 до 25°C в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей и находиться не ближе одного метра от различного рода теплоизлучающих приборов.

4.3. При хранении не допускается загрязнение пластины маслами, растворителями и другими веществами, разрушающими резину. Рулоны должны храниться в вертикальном положении.

4.4. При хранении и транспортировании при отрицательных температурах пластина не должна подвергаться деформации и использование допускается только после выдержки при температуре не менее 15°C в течение не менее 24 часов.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие пластины требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения пластины - два года с момента изготовления.

Изм. № 02/01
14-08-81
Подп. и дата
Изм. пов. субд.
Изм. пов. М
Изм. и дата

Изм. № 02/01	Изм. № 02/01	Изм. № 02/01	Изм. № 02/01	Изм. № 02/01
Изм. № 02/01	Изм. № 02/01	Изм. № 02/01	Изм. № 02/01	Изм. № 02/01

ТУ 38105116-81

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые даны ссылки в
настоящих технических условиях

ГОСТ 9.029-74 (СТ СЭВ 1217-78)	ЕСЗКС. Резины. Методы испытаний на стойкость и старению при статической деформации сжатия
ГОСТ 9.030-74 (СТ СЭВ 430-77)	ЕСЗКС. Резины. Методы испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии и воздействию жидких агрессивных сред
ГОСТ 269-66 (СТ СЭВ 983-78)	Резина. Общие требования к проведению физико-механических испытаний
ГОСТ 270-75	Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7302-89	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7912-74 (СТ СЭВ 2050-79)	Резина. Метод определения температурного предела хрупкости
ГОСТ 11358-89	Толщиномеры и стержнемеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм
ГОСТ 14192-77 (СТ СЭВ 257-80, СТ СЭВ 258-81)	Маркировка грузов
ГОСТ 15152-69	ЕСЗКС. Изделия резиновые технические для районов с тропическим климатом. Общие требования
ГОСТ 20403-75 (СТ СЭВ 1970-79)	Резина. Метод определения твердости в международных единицах

Подпись и дата

Инт. № док.

Изм. инт. №

Подпись и дата

Инт. № док.

~~FOET 23676-79~~

Пределы взвешивания. Метрологические параметры

Детали и пластины резиновые для авиационной техники.

TY38 IC5I959-90

Box #	Box Name	Box No.	Box Name
1	Box 1	1	Box 1
2	Box 2	2	Box 2
3	Box 3	3	Box 3
4	Box 4	4	Box 4
5	Box 5	5	Box 5
6	Box 6	6	Box 6
7	Box 7	7	Box 7
8	Box 8	8	Box 8
9	Box 9	9	Box 9
10	Box 10	10	Box 10
11	Box 11	11	Box 11
12	Box 12	12	Box 12
13	Box 13	13	Box 13
14	Box 14	14	Box 14
15	Box 15	15	Box 15
16	Box 16	16	Box 16
17	Box 17	17	Box 17
18	Box 18	18	Box 18
19	Box 19	19	Box 19
20	Box 20	20	Box 20
21	Box 21	21	Box 21
22	Box 22	22	Box 22
23	Box 23	23	Box 23
24	Box 24	24	Box 24
25	Box 25	25	Box 25
26	Box 26	26	Box 26
27	Box 27	27	Box 27
28	Box 28	28	Box 28
29	Box 29	29	Box 29
30	Box 30	30	Box 30
31	Box 31	31	Box 31
32	Box 32	32	Box 32
33	Box 33	33	Box 33
34	Box 34	34	Box 34
35	Box 35	35	Box 35
36	Box 36	36	Box 36
37	Box 37	37	Box 37
38	Box 38	38	Box 38
39	Box 39	39	Box 39
40	Box 40	40	Box 40
41	Box 41	41	Box 41
42	Box 42	42	Box 42
43	Box 43	43	Box 43
44	Box 44	44	Box 44
45	Box 45	45	Box 45
46	Box 46	46	Box 46
47	Box 47	47	Box 47
48	Box 48	48	Box 48
49	Box 49	49	Box 49
50	Box 50	50	Box 50
51	Box 51	51	Box 51
52	Box 52	52	Box 52
53	Box 53	53	Box 53
54	Box 54	54	Box 54
55	Box 55	55	Box 55
56	Box 56	56	Box 56
57	Box 57	57	Box 57
58	Box 58	58	Box 58
59	Box 59	59	Box 59
60	Box 60	60	Box 60
61	Box 61	61	Box 61
62	Box 62	62	Box 62
63	Box 63	63	Box 63
64	Box 64	64	Box 64
65	Box 65	65	Box 65
66	Box 66	66	Box 66
67	Box 67	67	Box 67
68	Box 68	68	Box 68
69	Box 69	69	Box 69
70	Box 70	70	Box 70
71	Box 71	71	Box 71
72	Box 72	72	Box 72
73	Box 73	73	Box 73
74	Box 74	74	Box 74
75	Box 75	75	Box 75
76	Box 76	76	Box 76
77	Box 77	77	Box 77
78	Box 78	78	Box 78
79	Box 79	79	Box 79
80	Box 80	80	Box 80
81	Box 81	81	Box 81
82	Box 82	82	Box 82
83	Box 83	83	Box 83
84	Box 84	84	Box 84
85	Box 85	85	Box 85
86	Box 86	86	Box 86
87	Box 87	87	Box 87
88	Box 88	88	Box 88
89	Box 89	89	Box 89
90	Box 90	90	Box 90
91	Box 91	91	Box 91
92	Box 92	92	Box 92
93	Box 93	93	Box 93
94	Box 94	94	Box 94
95	Box 95	95	Box 95

235 2000 01

Восстановлен с копий. Верно: *Восстановлен* *22.06.97*

В. № подл. Подп. и дата Изм. инв. № Изм. № дубл. Подп. и дата

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	изменен-ных	заменен-ных	новых	аннулиро-ванных					
I	2, II	5	-	-		Изм. I. 844		Подпись	Дата
2	5	-	-	-		Изм. I. 757		Подпись	Дата
3	Исключены листы 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10	-	5а	-		Изм. I. 1155		Подпись	Дата
4	5а	-	-	-		Изм. I. 1294		Подпись	Дата
5	Тит. лист 2, 5, 5а, 7, 9, 10, 11	12, 13	-	-		Изм. I. 1746		Подпись	Дата
6	Тит. лист 1, 4, 7, 8, 9, 13	5, 5а, 10, 11	-	-		Изм. I. 2119-2		Подпись	Дата

Продолжение табл.3

Наименование показателя	Норма для резин			Методы испытания
	7689	51-2062	9024	
6.Температурный предел хрупкости, °C, не выше	-	-	Минус 32	По ГОСТ 7912-74

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

Изм. № 1

Изм. № 2

Изм. № 3

Изм. № 4

Изм. № 5

Изм. № 6

Изм. № 7

Изм. № 8

Изм. № 1	Изм. № 2	Изм. № 3	Изм. № 4	Изм. № 5	Изм. № 6	Изм. № 7	Изм. № 8
Изм. № 9	Изм. № 10	Изм. № 11	Изм. № 12	Изм. № 13	Изм. № 14	Изм. № 15	Изм. № 16

ТУ38 10546-81

Лист

5а