

ИЗВЕЩЕНИЕ № 4 ОБ ИЗМЕНЕНИИ
ТУ 38.103321-76
СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ НА ОСНОВЕ СИЛИКОНОВЫХ КАУЧУКОВ

Казанский завод СК	ИЗВЕЩЕНИЕ № 4 об изменении	Обозначение ТУ 38.10332Г-76	Причина Продление срока действия, внесение уточнений	Шифр 0	Лист 2	Листов 3
--------------------	----------------------------	-----------------------------	--	--------	--------	----------

24	Дата выпуска	Срок изд.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении
Указание о заказе	Задел использовать			Внедрить по получению зарегистрированного извещения

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
------	----------------------	---------------

4	<p>1. Титульный лист. Срок действия технических условий продлить до 01.01.2000 г.</p> <p>2. Лист 4. Пункт 1.3.2. Исключить.</p> <p>3. Лист 6. Пункт 1.5. Заменить ссылки: ГОСТ 16511-77 на ГОСТ 16511-86; ГОСТ 18573-78 на ГОСТ 18573-86; ГОСТ 13357-81 на ГОСТ 13357-87.</p> <p>4. Лист 6. Пункт 1.6. Последнее предложение записать в редакции: Транспортную маркировку с содержанием основных, дополнительных, информационных надписей производят в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-77 с нанесением манипуляционных знаков "Бойтся нагрева", "Бойтся сырости".</p> <p>5. Ввести листы 6 а и 6 б, разделы 2 а и 2 б "Требования безопасности" и "Охрана природы".</p> <p>6. Лист 7. Пункт 2.1. Исключить второй абзац.</p> <p>7. Лист 7. Пункт 2.4. Второй абзац. Записать в редакции: "При получении отрицательных результатов по показателям, испытания которых</p>	<p>Разослать</p>
---	--	------------------

Составил Старостина	Проверил Галиева	Т. экз. пр.	И. экз. пр. Даурова	Утвердил	ред. т. экз. пр.	Приложение
---------------------	------------------	-------------	---------------------	----------	------------------	------------

Изм.

Содержание изменения

4

проводятся периодически, они становятся прямо-сдаточными до получения положительных результатов на трех изготовленных подряд партиях, после чего они переводятся в периодические".

8. Лист 8. Пункт 3.1.2. Первое предложение дополнить словами: "при подрезке вальцовой резиновой смеси ножом-скребком не менее 10 раз".

9. Лист 8. Пункт 3.2. Дополнить пунктом 3.2.а. в редакции:

3.2.а. Оборудование, материалы

Вальцы лабораторные Дб 320 $\frac{160}{160}$ с фрикцией I:I,24-I:I,27 и скоростью вращения переднего вала 23-27,5 об/мин.

Пресс гидравлический по ГОСТ II997-75, обеспечивающий поддержание температуры $(15 \pm 3) ^\circ\text{C}$.

Термостаты без воздухообмена, обеспечивающие поддержание температуры $(200 \pm 5) ^\circ\text{C}$.

Формы вулканизационные.

Нож вырубной по ГОСТ 270-75.

Часы песочные по нормативно-технической документации или секундомер по ГОСТ 5072-79.

Часы любой марки.

Допускается использование другого оборудования и средств измерений другого типа с аналогичными метрологическими характеристиками.

10. Лист 10. Пункт 3.4. Исключить.

11. Ввести листы 12 а и 12 б. Приложение 1. Электрические свойства резин.

Приложение 2. Перечень стандартов, на которые даны ссылки в технических условиях.

Изменения в технические условия внести зачеркиванием, вписыванием и заменой листа 8 с изм.1,2,3 на лист 8 ИИ № 4 и введением листа 8а.

2 а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2 а.1. Резиновые смеси на основе силиконовых каучуков не обладают токсическими свойствами, транспортирование, хранение не требуют соблюдения специальных правил по технике безопасности.

2 а.2. Резиновые смеси при нормальных условиях не выделяют летучие вредные вещества и не оказывают отрицательного воздействия на организм человека.

Резиновые смеси не образуют токсичные и пожаровзрывоопасные соединения в присутствии других веществ и внешних факторов, в воде не растворяются.

2 а.3. Резиновые смеси взрывобезопасны, трудногорючи, можно тушить всеми средствами пожаротушения.

2 а.4. При вулканизации резиновых смесей при повышенных температурах у потребителя могут выделяться в незначительных количествах летучие продукты (низкомолекулярные кремнийорганические вещества, окись углерода, формальдегид). В связи с этим все помещения, в которых изготавливаются и перерабатываются резиновые смеси, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией общего и местного назначения.

2 а.5. Работу с резиновыми смесями следует проводить в обычной спецодежде согласно нормам, принятым в химической промышленности.

2 б. ОХРАНА ПРИРОДЫ

2 б.1. Резиновые смеси изготавливаются в герметичных резиносмесителях. Резиносмесители при загрузке сыпучих компонентов

Изм. № год. Подпись и дата
Изм. № год. Подпись и дата
Изм. № год. Подпись и дата

4	НОВЫЙ	ИИ № 4		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 38.103321-76

Лист

6 а

соединяются с рукавными фильтрами, где происходит улавливание пыли с последующим возвращением в производство. Легколетучие вещества, выделяемые в процессе смешения компонентов улавливаются и возвращаются в производство силиконовых каучуков.

2 0.2. В производстве резиновых смесей химзагрязненные сточные воды не образуются.

2 0.3. Зачистки аппаратов при переходе с одной марки на другую собираются в отдельной таре и возвращаются в производство.

Загрязненные смеси используются в производстве материалов строительного назначения.

Изм. № года. Подпись и дата. Изм. № дубл. Подпись и дата. Изм. инв. №

4	ЮВЫЙ	ИИ № 4			ТУ 38.103321-76
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Правила отбора проб

3.1.1. Для проверки соответствия качества резиновой смеси требованиям настоящих технических условий от любых трех мест партии отбирают равные по массе пробы, так, чтобы общая масса составляла не менее 500 г.

3.1.2. Пробу резиновой смеси, отобранную по п.3.1.1., усредняют на вальцах ПД Лб 320 $\frac{160}{160}$ при зазоре между вальками (2 ± 1) мм и температуре валков не более 40°C в течение (4 ± 1) мин.

Время вылежки резиновой смеси после изготовления до заготовки стандартных образцов не менее 6 ч.

3.2. Вулканизация образцов

Приготовленные по п.3.1.2. заготовки резиновой смеси подвергают вулканизации в две стадии: в вулканизационном прессе и в термостате.

3.2.а. Оборудование, материалы

Вальцы лабораторные Лб 320 $\frac{160}{160}$ с фрикцией I:I, 24-I:I, 27 и скоростью вращения переднего валька 23-27,5 об/мин.

Пресс гидравлический по ГОСТ II997-75, обеспечивающий поддержание температуры $(151 \pm 3)^{\circ}\text{C}$.

Термостаты без воздухообмена, обеспечивающие поддержание температуры $(200 \pm 5)^{\circ}\text{C}$.

Формы вулканизационные.

Нож вырубной по ГОСТ 270-75.

Часы песочные по нормативно-технической документации или секундомер по ГОСТ 5072-79.

Часы любой марки.

Допускается использование другого оборудования и средств измерений другого типа с аналогичными метрологическими харак-

Ин. № подл. Подпись в дату
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

4	Зам.	ИИ № 4		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 38.103321-76

Лист

8

теристиками.

3.2.1. Первая стадия вулканизации

Первая стадия вулканизации производится в вулканизационных прессах при температуре $(151 \pm 3) ^\circ\text{C}$ и удельном давлении не менее 35 кгс/см^2 в течение (10 ± 1) мин, а для резин марок ИРП-1265, ИРП-1266, ИРП-1267 в течение (20 ± 1) мин.

Образцы резин марок 14р-2, 14р-6, 14р-15, 5р-129 закладываются в холодную прессформу. Выгрузка пластин из прессформы производится при температуре не выше $40 ^\circ\text{C}$. Допускается выгрузка образцов без охлаждения прессформ.

Во избежание прилипания резин прессформы обрабатывают тальком или образцы вулканизуют в целлофане.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата.

4	НОВ.	ИИ № 4		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 38.103321-76

Лист
8а

Приложение I
к ТУ 38.10332Г-76
(справочное)

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА РЕЗИН

Марка резины	Удельное объемное сопротивление, Ом.см		Электрическая прочность, кВ.мм	
	При 20 °С	после 48 ч выдержки при влажности 98 % и температуре 20 °С	при 20 °С	после 48 ч выдержки при влажности 98 % и температуре 20 °С
ИРП-1265	1.10 ^{I4}	1.10 ^{I3}	20	15
ИРП-1266	1.10 ^{I4}	1.10 ^{I3}	20	15
ИРП-1267	1.10 ^{I4}	1.10 ^{I3}	20	15
14р-2	1.10 ^{I4}	6.10 ^{I2}	20	15
14р-6	1.10 ^{I4}	1.10 ^{I3}	20	15
5р-129	1.10 ^{I4}	5.10 ^{I2}	11	8
14р-15	1.10 ^{I4}	1.10 ^{I3}	20	15

Примечание. Удельное объемное сопротивление определено по ГОСТ 6433.1-71 и ГОСТ 6433.2-71 на плоских образцах (пластинках) толщиной (2,0 ± 0,2) мм при фиксированном напряжении 1000 В.

Электрическая прочность определена по ГОСТ 6433.1-71 и ГОСТ 6433.3-71 на плоских образцах (пластинках) толщиной 1 ± 0,1 мм при плавном подъеме переменного напряжения частотой 50 Гц с использованием электродов из нержавеющей стали с диаметром равным 25 мм. Среда - трансформаторное масло.

Ин. № подл. Подпись и дата
Взм. н.в. № Инв. № дубл. Подпись и дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
к ТУ 38.10332I-76

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ,
на которые даны ссылки в технических условиях

1. ГОСТ 9.029-74. ЕСЗКС. Резины. Методы испытаний на стойкость к старению при статической деформации сжатия
2. ГОСТ 263-75. Резина. Метод определения твердости по шору А
3. ГОСТ 269-66. Резина. Общие требования к проведению физико-механических испытаний
4. ГОСТ 270-75. Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении
5. ГОСТ 299I-85. Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг
6. ГОСТ 5959-80. Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг
7. ГОСТ 6433.1-7I. Материалы твердые электроизоляционные. Условия определения среды при подготовке образцов и испытаний
8. ГОСТ 6433.2-7I. Материалы электроизоляционные твердые. Методы определения электрического сопротивления при постоянном напряжении
9. ГОСТ 6433.3-7I. Материалы электроизоляционные твердые. Методы определения электрической прочности при переменном (частоты 50 Гц) и постоянном напряжении
10. ГОСТ 9I42-84. Ящики из гофрированного картона
11. ГОСТ 10354-82. Пленка полиэтиленовая
12. ГОСТ 13357-87. Ящики дощатые для кондитерских изделий
13. ГОСТ 13808-79. Резина. Метод определения морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия
14. ГОСТ 1384I-79. Ящики из гофрированного картона для химической продукции
15. ГОСТ 14I92-77. Маркировка грузов
16. ГОСТ 165II-86. Ящики деревянные для продукции электротехнической промышленности
17. ГОСТ 18573-86. Ящики деревянные для продукции химической промышленности

Изм. № докум.	Подпись в дата	Взам. инв. №	Ивл. № дубл.	Подпись в дата
---------------	----------------	--------------	--------------	----------------

4	НВБ.	ИИ № 4		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 38 10332I-76

Лист
12 0