

ИЗВЕЩЕНИЕ № 3 об изменении

ТУ 38.10332I-76

СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ НА ОСНОВЕ СИЛИКОНОВЫХ КАУЧУКОВ

ИЗВЕЩЕНИЕ		Таблица		Шифр	Лист	Листов		
Казанский завод СК	ИИ № 3	ТУ 38.10332I-76	Уточнение технических требований			0	2	3

24	Дата вы-уска	Срок на	Срок действия ИИ	Указание о введении			
----	--------------	---------	------------------	---------------------	--	--	--

Указание о заделе: **Задел использовать**

По получению зарегистрированного документа

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

3

1. Пункт 1.3.3. Таблица 3, п.п.3. Установить нормы по показателю "Твердость по Шору А" для смесей марок

14p-2 - 43 - 68;  
14p-6 - 25 - 42;  
14p-15 - 23 - 45;  
5p-129 - 45 - 70.

2. Пункт 1.3.3. Таблица 3, п.п.4. Исключить.

3. Пункт 1.3.3. Таблица 3, п.п.5. Исключить.

4. Пункт 1.3.3. Таблица 3. Исключить примечание.

5. Пункт 1.4. Исключить слова: "государственный знак качества по ГОСТ 1.9-67 в случае его присвоения".

6. Пункт 1.5. Заменить ссылки:  
ГОСТ 299I-76 на ГОСТ 299I-85; ГОСТ 13357-67 на ГОСТ 13357-8I;  
ГОСТ 9I42-77 на ГОСТ 9I42-84.

Рячослать

ОТК, п.28, ЦЗЛ  
предприятия-потребители  
по списку

Составил	Проверил	Т. ч. в. р.	И. к. в.	Утвердил	ред. т. за
Старостина	Закиров		Даутова		
<i>Старостина</i>	<i>Закиров</i>		<i>Даутова</i>		
Подлинник исправлен		Копия в архив не передана			

Приложение  
на 3 листах

Изм.

Содержание изменения

3

7. Пункт 1.5. Исключить слова: "государственного знака качества по ГОСТ 1.9-67 в случае его присвоения".

8. Пункт 2.2. Исключить слова "температурному пределу хрупкости и".

9. Пункт 3.3.2. Исключить "ГОСТ 253-53".

10. Пункт 3.3.3. Исключить.

II. Пункт 3.2.1. Второй абзац. Дополнить фразой: "Допускается выгрузка образцов без охлаждения прессформ".

Исправления по изм. 1, 2, 3 внести в технические условия зачеркиванием, вписыванием и заменой листов 5, 6, 9 на новые.

Ин. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
-------------	----------------	--------------	--------------	----------------

З  
Зам.  
Лист  
№ докум.  
ИИ № Э  
Подпись  
Дата

ТУ38 103321-76

Таблица 3

Наименование показателя	Н о р м а д л я м а р о к						
	I4p-2	I4p-6	I4p-15	5p-129	ИП1-1265	ИП1-1266	ИП1-1267
Код ОКП	25 I2II I601	25 I2II I602	25 I2II I603	25 I2II I604	25 I2II I605	25 I2II I606	25 I2II I607
Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	2,15 (22)	2,45 (25)	2,45 (25)	2,45 (25)	2,45 (25)	2,45 (25)	2,45 (25)
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	I60	200	I80	I70	200	I00	I40
Твердость по Шору А, ед., в пределах	43-68	25-42	23-45	45-70	35-55	42-62	42-62
Относительная остаточная деформация при 20 % сжатии за 24 ч в среде воздуха при 200 °С, %, не более	-	-	-	-	45	35	65
Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия при минус 50 °С, не менее	0,6	0,6	0,6	0,6	0,5	0,6	0,75

1.3.4. Вальцованные резиновые смеси не должны содержать частиц редоксаида, мела и инородных включений, в том числе минеральных, хрящей, подвулканизированной резины размером более 0,3 мм.

1.4. Каждая партия резиновой смеси сопровождается паспортом, удостоверяющим ее качество. Паспорт должен содержать товарный знак завода-изготовителя, марку резиновой смеси, номер партии, дату изготовления, номер технических условий, массу нетто, результаты проведенных испытаний физико-механических свойств.

#### 1.5. Упаковка

Резиновые смеси выпускаются в виде кусков массой не более 15 кг. Куски резиновой смеси заворачивают в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354-82 и вкладывают в полиэтиленовые мешки. Затем полиэтиленовые мешки с резиновой смесью упаковывают в мешки из синтетических тканей, или в ящики деревянные по ГОСТ 2991-85, ГОСТ 16511-77, ГОСТ 18573-78, ГОСТ 13357-81, фанерные по ГОСТ 5959-80, картонные по ГОСТ 13841-79, ГОСТ 9142-84 или в металлические контейнера.

Масса одной упаковочной единицы продукции должна быть не более 50 кг и не более 500 кг для транспортной тары.

#### 1.6. Маркировка

На каждое упаковочное место прикрепляют ярлык или этикетку с указанием:

товарного знака завода-изготовителя,  
 марки резиновой смеси,  
 массы брутто и нетто,  
 номера партии,  
 номера настоящих технических условий,  
 даты изготовления.

Маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192-77.

Ин. № пока.	Подпись и дата
Взам. вкл. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	

3	Зам.	ИИ №3			ТУ38 103321-76	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		6

Образцы резин марок ИРП-1265, ИРП-1266, ИРП-1267 загружаются в прессформы, нагретые до температуры вулканизации и выгружаются без охлаждения.

### 3.2.2. Вторая стадия вулканизации

Вторая стадия вулканизации производится в воздушном термостате без принудительной циркуляции при температуре  $(200 \pm 5)^\circ\text{C}$ . Загрузку образцов производят в термостат с температурой не выше  $50^\circ\text{C}$ . Пластинки подвешивают на металлических стержнях на расстоянии не менее 20 мм друг от друга, шайбы и цилиндры устанавливают на специальных подставках или помещают на противень с отверстиями от 6 до 8 мм. Время постепенного подъема температуры термостата до  $200^\circ\text{C}$  составляет 3 ч  $\pm$  15 мин. Термостатирование образцов резин марок ИРП-1265, ИРП-1266, ИРП-1267 производится при температуре  $(200 \pm 5)^\circ\text{C}$  в течение 6 ч  $\pm$  10 мин для пластин, 24 ч  $\pm$  30 мин для шайб и цилиндров; образцов резин марок I4p-2, I4p-6, I4p-15, 5p-129 в течение 6 ч  $\pm$  10 мин для пластин, шайб и цилиндров.

При термостатировании необходимо на 5-6 сек. открывать дверцу термостата через каждые 30 мин в течение первых 2 ч и далее через каждый час.

После вулканизации стандартные образцы перед испытанием выдерживаются при комнатной температуре не менее 6 ч.

Примечание. Допускается термостатирование образцов в термостатах с принудительно й циркуляцией воздуха по режиму, как и в термостатах без циркуляции воздуха, при этом дверцу термостата во время термостатирования не открывать.

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

3	Зам.	ИИ №3			ТУ38 I0332I-76	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		9