

Изменение № 4 ГОСТ 9356—75 Рукава резиновые для газовой сварки и резки металлов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.88 № 2461

Дата введения 01.01.89

Вводная часть. Четвертый, пятый абзацы исключить.
Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Размеры в мм

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	Внутренний диаметр		Наружный диаметр		Масса 1 м, г (справочная)	Минимальный радиус изгиба
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
0,63 (6,3)	6,3	+0,20	13,0	±0,5	140	60
		—0,80				
2,00 (20,0)	8,0	±0,50	16,0	±1,0	190	80
		±0,50	18,0	±1,0	240	90
		±0,50	19,0	±1,0	260	100
		±0,65	22,0	±1,0	360	120
		±0,65	22,5	±1,0	370	120
		±0,65	26,0	±1,0	430	160
4,00 (40,0)	6,3	+0,20	16,0	±1,0	260	60
		—0,80				
	8,0	±0,50	19,5	±1,0	420	80

Примечание. Допускается до 01.01.91 изготовлять рукава внутренним диаметром (12,0±1,0); (12,5±1,0); (16,0±1,0) мм.

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Длина рукавов должна быть согласована между изготовителем и потребителем.

Предельное отклонение по длине должно быть ±1 %».

Пункт 1.4. Заменить слова: «Отклонение от некруглости» на «Отклонение от круглости (овальности)».

Пример условного обозначения. Заменить слова: «давление 6,3 кгс/см²» на «давление 0,63 МПа»;

заменить значение: 6,3 на 0,63 (3 раза).

Пункт 2.2. Первый абзац. Исключить слова: «Применение хлопчатобумажного волокна допускалось до 01.01.87»;

шестой абзац после слов, «работоспособных в районах с тропическим» дополнить словом: «умеренным».

Пункт 2.3. Заменить слова: «группе II классов А, Н или П по ГОСТ 15152—69» на «группе I по ГОСТ 15152—69 категориям размещения 1, 2, 3, 4, 5 по ГОСТ 15150—69».

Пункт 2.4. Заменить слова: «минус 35 °С» на «не ниже минус 35 °С».

Пункт 2.5. Заменить слова: «минус 55 °С» на «не ниже минус 55 °С».

Пункты 2.6, и 4.4. Заменить значение и единицу; 2Р на $2P_{-0}^{+10}$ %, кгс/см² (МПа) на МПа (кгс/см²).

Пункт 2.10. Исключить слова: «по ГОСТ 1078—81».

(Продолжение см. с. 240)

Пункты 2.13, 2.15 изложить в новой редакции: «2.13. Физико-механические показатели резины, применяемой для изготовления рукавов, приведены в справочном приложении.

2.15. Поверхность наружного резинового слоя должна быть гладкой или рифленой без пузырей, отслоений и оголенных участков силового каркаса. Допускаются отпечатки рисунка нитей каркаса».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.15а (после п. 2.15):

«2.15а. Для уточнения показателей внешнего вида, указанных в пп. 2.14 и 2.15, допускается применять контрольные образцы, утвержденные в установленном порядке».

Пункт 2.16. Заменить слова: «Срок службы» на «Средний срок службы».

Пункт 3.1. Последний абзац исключить.

Пункт 3.4 исключить.

Пункт 3.5. Первый абзац. Исключить слова: «или закладки».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Контроль размеров до 500 мм осуществляют средствами измерений с погрешностью измерений в соответствии с требованиями ГОСТ 8.051—81».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.1.1—4.1.5: «4.1.1. Для измерения внутреннего диаметра рукава применяют калибры или штангенциркуль ШЦ-1, ШЦ-11 с ценой деления не более 0,1 мм по ГОСТ 166—80.

Измерения проводят при положении рукава, удобном для проведения измерений.

Измерения проводят в торце рукава не менее, чем в трех направлениях. Для рукавов бездорновой конструкции — в четырех направлениях, с предварительно нанесенными метками.

Не допускается деформировать рукава при переходе от одного направления к другому.

Губки штангенциркуля доводят до касания со стенками рукава.

Для контроля контактного усилия необходимо уменьшить расстояние между губками на 0,2 мм. При этом штангенциркуль должен свободно под действием собственного веса проходить в отверстие.

При увеличении размера на 0,2 мм штангенциркуль должен зависеть на рукаве при вертикальном расположении оси рукава. При проведении измерений штангенциркуль погружают в контролируемый рукав на всю длину. За результат измерений принимают среднее арифметическое значение показаний.

4.1.2. Наружный диаметр рукавов измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80 в двух взаимно перпендикулярных направлениях. За результат измерения принимают среднее арифметическое значение двух измерений.

4.1.3. Длину рукавов измеряют рулеткой по ГОСТ 7502—80 с верхним пределом измерения 10 м, 3-го класса точности, ценой деления 1 мм, линейкой по ГОСТ 427—75 или счетчиком метража с погрешностью $\pm 1\%$.

4.1.4. Разнотолщинность стенок рукавов определяют косвенным методом штангенциркулем по ГОСТ 166—80, ШЦ-1,11 с отсчетом по нониусу 0,05 мм или стенкомером по ГОСТ 11951—82, измеряя толщину стенок в шести равномерно распределенных по торцу рукава точках. За результат измерения принимают разность между максимальным и минимальным значением толщины.

4.1.5. Отклонение от круглости (овальность) определяют штангенциркулем по ГОСТ 166—80, измеряя наружный диаметр рукава по торцу в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

За результат измерения принимают значение половины разности диаметров, которое должно быть не более 0,5 допуска на указанный наружный диаметр».

Пункт 4.4. Первый абзац. Заменить слова: «от двух» на «от трех».

Пункты 4.4, 4.5 дополнить абзацами: «Испытания проводят на стенде, аттестованном по ГОСТ 24555—81.

Давление контролируют манометром по ГОСТ 2405—80: для рабочего давления 0,63 МПа диапазон измерения от 0 до 4, класс точности 1,5, для рабочего давления 2,0 и 4,0 МПа диапазон измерения от 0 до 16 МПа, класс точности 1,5.

Время контролируют секундомером по ГОСТ 5072—79 3-го класса точности или сигнальными часами».

Пункт 4.5. Первый абзац. Заменить слова: «и доводят его до величины, равной ЗР, или до разрыва рукава» на «до значения ЗР».

Пункт 4.7 после слов «100 мм до конца» изложить в новой редакции: «Для рукавов внутренним диаметром свыше 10 мм ширина образца должна быть $(15,0 \pm 0,5)$ мм). Допускается заготавливать образец шириной $(25,0 \pm 0,5)$ мм и симметрично надрезать наружный слой в продольном направлении (черт. 1), соблюдая указанную ширину»;

таблицу исключить;

дополнить абзацами: «Ширину образца измеряют линейкой по ГОСТ 427—75.

Прочность связи между элементами рукава для рукавов внутренним диаметром до 10 мм не определяют, а обеспечивается технологией изготовления».

Пункт 4.9 дополнить абзацем: «Длину наименьшей оси эллипса измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80».

Пункт 5.1. Заменить единицу: кгс/см² на МПа.

Пункт 5.3. Исключить подпункт: д.

Пункт 5.5 изложить в редакции: «5.5. Рукава транспортируют в крытых транспортных средствах транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.6а: «5.6а. Транспортирование рукавов пакетами — по ГОСТ 21929—76».

Пункт 5.6. Исключить слова: «Применение для упаковки тканей из хлопчатобумажного волокна допускалось до 01.01.87».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 242)

Физико-механические показатели резины, применяемой для изготовления рукавов

Наименование показателя	Норма для резины						Метод испытания
	внутреннего слоя			наружного слоя			
	умеренный климат	тропический климат	холодный климат	умеренный климат	тропический климат	холодный климат	
1. Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см²), не менее	5(50)	9(90)	7(70)	5(50)	9(90)	9(90)	ГОСТ 270—75 Образец типа I или II толщиной (2,0±0,2) мм
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	200	200	200	300	250	250	ГОСТ 270—75 Образец типа I или II толщиной (2,0±0,2) мм
3. Изменение относительного удлинения при разрыве при старении в воздухе при температуре (100±1) °С в течение (24,0±0,5) ч, %, не более	40	30	30	40	30	30	ГОСТ 9.024—74
4. Твердость в единицах по Шору А, в пределах	55—85*	55—75	55—75	45—75*	55—75	55—75	ГОСТ 263—75

* Норма твердости конкретной марки резины должна быть в пределах 20 условных единиц. Норма по п. 3 обязательна до 01.01.90 только для набора данных.

(ИУС № 11 1988 г.)

(Продолжение см. с. 243)