



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

РЕЗИНА

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЭЛАСТИЧНОСТИ
ЛАКОВОЙ ПЛЕНКИ НА ПОВЕРХНОСТИ РЕЗИНЫ**

ГОСТ 260—75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

РЕЗИНА

Метод определения эластичности
лаковой пленки на поверхности резины
Rubber.

Method for determination of resilience of the lacquer film
on rubber surface

ГОСТ

260—75

ОКСТУ 2509

Срок действия

с 01.01.76

до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на резину и устанавливает метод определения эластичности лаковой пленки на поверхности резины.

Сущность метода заключается в растяжении испытуемого образца и измерении величины относительного удлинения при появлении мелких трещин на поверхности лака.

1. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

1.1. Образцы для испытания

1.1.1. Образцы должны быть в форме полосок, вырубленных из готового изделия или вулканизованных пластинок толщиной $(1,0 \pm 0,2)$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.2. Длина образцов должна быть 120—125 мм, ширина $(10 \pm 0,5)$ мм.

1.1.3. Длина рабочего участка образца должна быть (100 ± 1) мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.4. Образцы для определения эластичности лаковой пленки на готовых изделиях вырубает по направлению каландрования, шприцевания или вальцевания и после вырубki образцов снимают подкладочную ткань на меткозернистом шлифовальном круге или методом отслоения.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1975

© Издательство стандартов, 1991

Переиздание с изменением

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

1.1.5. Испытания проводят в помещении при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ или $(27 \pm 2)^\circ\text{C}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.6. Толщину рабочего участка образцов измеряют не менее чем в трех точках по длине. За результат измерения принимают среднее арифметическое трех измерений.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.2. А п п а р а т у р а

1.2.1. Испытание проводят на разрывной машине по ГОСТ 7762—74, обеспечивающей закрепление образца по меткам.

1.2.2. Скорость движения активного захвата должна быть (200 ± 10) мм/мин.

1.2.3. Толщину образцов измеряют толщиномером по ГОСТ 11358—89 с ценой деления шкалы 0,01 мм и диаметром измерительной площадки 16 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. На образцы наносят метки, соответствующие длине рабочего участка, специальным штампом в виде штрихов.

2.2. Образцы закрепляют в захваты разрывной машины строго по меткам.

2.3. С погрешностью не более 1 мм фиксируют длину рабочего участка образца, при которой на образце появляются мелкие трещины, видимые невооруженным глазом.

2.4. Испытывают три образца.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Число образцов для испытания из готовых изделий:

а) ткань с которых снята шлифованием, не должно быть менее шести;

б) ткань с которых снята методом отслоения, не должно быть менее двадцати пяти.

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

3.1. Показатель эластичности лаковой пленки (ε) в процентах вычисляют по формуле

$$\varepsilon = \frac{(l_1 - l_0) \cdot 100}{l_0},$$

где l_0 — первоначальная длина рабочего участка образца, мм;

l_1 — длина рабочего участка образца в момент появления мелких трещин лаковой пленки, мм.

3.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое показателей трех определений, отличающихся от среднего не

более чем на $\pm 10\%$. Если результаты испытаний отклоняются от средней величины более чем на $\pm 10\%$, дополнительно испытывают еще три образца. За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое шести определений.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3; 3.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

3.5. Результаты испытаний сравнимы для образцов одинаковой толщины, заготовленных одинаковым способом.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.6. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать следующие данные:

- 1) вид образца для испытаний (из обуви или из пластинок);
- 2) толщину;
- 3) способ удаления подкладки образцов;
- 4) результат испытания;
- 5) дату.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Трещалов, канд. техн. наук; **Л. М. Корнева**, канд. хим. наук (руководитель темы); **Н. В. Захаренко**, канд. хим. наук; **Ж. С. Суздальницкая**, канд. техн. наук; **С. Б. Рывкин**, канд. техн. наук; **Л. М. Демкина**; **Н. И. Орехова**; **Е. Н. Павлова**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15.01.75 г. № 59

3. ВЗАМЕН ГОСТ 260—41

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Позиция пункта
ГОСТ 7762—74	1.2.1
ГОСТ 11358—88	1.2.3

5. Срок действия продлен до 01.01.95 Постановлением Госстандарта СССР от 27.06.89 № 2050

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1991 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1989 г. (ИУС 11—89)

Редактор Р. С. Федорови
Технический редактор М. М. Герасименко
Корректор Г. И. Чуйко

Сдано в наб. 07.06.91 Подп. в печ. 10.09.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,22 уч.-изд. л.
Тир. 3000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 990.