

Министерство нефтепереработки и нефтехимической промышленности СССР

Группа I 63  
Зарегистрировано в ВИЭС  
за № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 1981

ОГЛАСОВАНО

Зам. начальника управления  
Министерства машиностроения  
для легкой и пищевой промыш-  
ленности и бытовых приборов  
№ 22/255 В.М.Филимонов  
82.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО  
"Созреэинотехника"  
№ 22/255 Н.В.Васильев  
82.

ИЗУСЛОВИЯ РЕЖИМОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ

Технические условия

ТУ 38 105376-82

(Взамен ТУ 38 105376-72)

Срок действия с 01.01.83.

до 01.01.88.

ОГЛАСОВАНО

Зам. директора НИИП  
по научной работе  
№ 10 Л.А.Вилницкая  
82.

Зам. директора ЗФ НИИП  
по научной работе  
№ 10 В.Я.Меняк  
81

Главный инженер  
Тульского завода РТИ  
№ 10 В.А.Зибаров  
25.1.81

Главный метролог  
ЗФ НИИП  
№ 10 В.А.Поталов  
12.10.81

Зам. директора НИИП  
по научной работе  
№ 10 В.И.Трешалов  
19.1.81

Главный метролог ВПО  
"Созреэинотехника"  
№ 10 В.Г.Черкасов  
29.12.81

Настоящие технические условия распространяются на резиновые технические изделия (кроме медицинские и сая тарно-габаритных изделий), предназначенные для использования в различных отраслях народного хозяйства.

Технические условия не распространяются на стандартизованные или имеющие специальные технические условия резинные изделия.

Пример условного обозначения при заказе записок в другой документации:

"Кольцо фасонного сечения, номер изделия ЗД.165.23, код ОКН 25 ЗИ40401, группа резины МБ"  
25 ЗИ40401 МБ ТУ 38 105-376-82  
код ОКН или номер Группа резины  
изделия по чертежу

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Резинотехнические изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, чертежам, согласованным между изготовителем и потребителем и изготавливаться по технологии, утвержденной в установленном порядке.

I.2. По способу изготовления резинные технические изделия подразделяются на типы:

I.2.1. Формовые изделия (резинные, резино-тканевые, резино-металлические).

I.2.2. Неформовые изделия.

I.2.2.1. Шприцованные.

I.2.2.2. Изделия ручной работы и накатные (резинные, резино-тканевые).

I.3. Для изготовления резиновых технических изделий применяется резина трех степеней твердости: мягкая, средней твердости и повышенной твердости. Обозначение степеней твердости

мягкая - М  
средней твердости - С  
повышенной твердости - П

ТУ 38 105 376-82

					ТУ 38 105 376-82		
Изм.	Дата	№ докум.	Изменяемая часть	Число			
Исполнитель		Проверено		Дата	Изм.	Изм.	Изм.
		Бессонов	Векслер	12.11.81	Б	2	27
		С. Кондр	Веселов	12.11.81			
		И. Кондр	Корнеева	12.11.81			
Изделия резинные технические Технические условия					57 НИИПТ		

1.4. В зависимости от назначения и условий эксплуатации изделий резины, применяемые для их изготовления, делятся на группы, указанные в табл. I.

Таблица I

Группа режимов	Условное обозначение группы резин	Степень твердости	Рабочая среда	Температурный интервал работоспособности, °С
Водо-стойкая	В	М, С, П	вода, воздух, слабые р-ры кислот, щелочей (конц. 20%), кроме уксусной и азотной к-т	от минус 30 до 60
Термо-стойкая	ТТ	М, С, П	водной пар	до 140
	ЭТ	М, С, П	воздух	от минус 30 до 90
	ЭТ	М, С, П	вода	от 0 до 90
Морозо-стойкая	ММ	М, С, П	воздух	от минус 45 до 70
	ЭМ	М, С, П	воздух	от минус 60 до 70
Масло-стойкая	МЛ	М, С, П	воздух с попаданием масла	от минус 30 до 100
Маслобен-зостойкая	МБ	М, С, П	бензин, дизельные топлива, моторное, веретенное масло, гликолирин и т.п.	от минус 30 до 100
Маслобензо-морозо-стойкая	МБМ	М, С, П	бензин; масла	от минус 45 до 100
Пищевая	П	М, С, П	молоко, вино, питьевая вода и т.п.	от минус 30 до 60
Пищевая жиростой-кая	ПЖ	М, С, П	растительные масла и животные жиры	от минус 30 до 100
Трансформа-торная	ТТР	С, П	воздух	от минус 65 до 95
	ЭТР	С, П	воздух, трансфор-маторное масло	от минус 45 до 95
	ЭТР	С, П	моторное масло	от минус 55 до 95
Общего на-значения (для выключатель-ных РТИ)	О	С	вода, воздух	от 0 до 30

Имя, № подл.

Подп. и дата

№ док-та

№ лист

1.5. Физико-механические показатели резин, применяемых для изготовления изделий, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

1.6. При согласовании чертежей должно быть указано:  
назначение изделия;  
группа резины и, при необходимости, ее твердость;  
размеры, подлежащие контролю;  
рабочие поверхности изделий;  
видовые поверхности изделий и требования к ним (при необходимости);  
условия работы изделий (среда, температура, давление);  
специальные требования к изделиям (в технически обоснованных случаях);  
место и вид маркировки (при необходимости);  
код ОКП.

1.7. Изделия, эксплуатируемые в районах с тропическим климатом, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 15152-69

1.8. Изделия, эксплуатируемые в условиях Крайнего Севера, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 14892-69.

1.9. Резины, контактирующие с пищевыми продуктами, должны быть разрешены Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

1.10. Прочность связи резин с металлом и прочность связи резин с тканью в изделиях указываются при согласовании в чертежах (при необходимости). Металлическая арматура резино-металлических изделий должна соответствовать требованиям РТМ 38.4052-73.

1.11. По внешнему виду на изделиях различают видовые, рабочие и нерабочие поверхности.

1.11.1. Видовыми (В) считают поверхности, выполняющие декоративные функции.

1.11.2. Рабочими (Р) считают поверхности, которые при установке изделий в узел или агрегат обеспечивают выполнение рабочих функций, предусмотренных для данного изделия.

1.11.3. Нерабочими (НР) считают прочие поверхности изделий, не выполняющие вышеуказанных функций.

1.12. Для характеристики внешнего вида допускается согласование контрольных образцов.

Изм. № 01  
Лист № 01  
Дата в 1978  
Изм. № 01  
Лист № 01  
Дата в 1978  
Изм. № 01  
Лист № 01  
Дата в 1978  
Изм. № 01  
Лист № 01  
Дата в 1978  
Изм. № 01  
Лист № 01  
Дата в 1978

Изм.	Текст	№ докум.	Подп.	Дата

Группы резин	Степень твердости	Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) не менее	Удлинение при разрыве, % не менее	Твердость по Шору А, XX усл. ед.	Температура хрупкости, °С не выше	Изменение удлинения при старении в воздухе при (100±1)°С в течение 24 ч, не более	Изменение удлинения в средах в течение 24 ч, не более			Изменение относительного удлинения при растяжении при (23±2)°С в течение 24 ч, не менее										
							при (100±2)°С	при (100±3)°С	при (23±2)°С	20% раствор серной или соляной к-т		20% раствор едкого калия или едкого натра								
							СХР-1	СХР-2	СХР-5	I категория ГЭК		I категория ГЭК		I категория ГЭК						
							категория качества	I категория качества	I категория качества	I категория качества	I категория качества	I категория качества	I категория качества	I категория качества	I категория качества					
ГОСТ 270-75			ГОСТ 270-75		ГОСТ 263-75	ГОСТ 7912-74	ГОСТ-9,024-74.		ГОСТ 9,030-74			ГОСТ 9,030-74								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Э	М	СКС	3,9(40)	4,3	350	385	45-60		х	х							0,75	0,80	0,75	0,80
В	С	(СКМС)	4,4(45)	4,8	250	275	58-67		х	х							0,75	0,80	0,75	0,80
В	П	"	4,4(45)	4,8	200	220	65-80		х	х							0,75	0,80	0,75	0,80
ИТ	М	СКС	3,9(40)	4,3	300	330	45-60													
ИТ	С	(СКМС)	4,4(45)	4,8	200	220	52-67													
ИТ	П	"	4,9(50)	5,4	120	130	67-80													
2,3Т	М	"	3,9(40)	4,3	300	330	45-60		х	х										
2,3Т	С	"	3,4(35)	3,7	200	220	52-67		х	х										
2,3Т	П	"	4,9(50)	5,4	100	110	67-85		х	х										
ИМ	М	СКИ-3	3,4(35)	3,7	350	385	45-60	минус 45	х	х										
ИМ	С	СКД	3,9(40)	4,3	200	220	52-67	минус 45	х	х										
ИМ	П	"	3,9(40)	4,3	175	190	67-80	минус 45	х	х										
2М	М	"	3,9(40)	4,3	200	220	45-60	минус 60	х	х										
2М	С	"	4,4(45)	4,8	180	200	52-67	минус 60	х	х										
2М	П	"	4,9(50)	5,4	100	110	67-80	минус 60	х	х										
МЛ	М	СКН-26,	4,9(50)	5,4	350	385	40-55		х	х	х	х								
МЛ	С	СКН-4С,	4,9(50)	5,4	250	275	47-67		х	х	х	х								
МЛ	П	накрыт	5,4(58)	5,9	180	200	67-85		х	х	х	х								
МБ	М	СКН-26, СКЕ-4С	5,9(60)	6,5	250	275	50-65		х	х						х	х			
МБ	С	накрыт	6,9(70)	7,6	200	220	57-72		х	х						х	х			
МБ	П	"	8,8(90)	9,7	100	110	72-85		х	х						х	х			
МБМ	М	СКН-18, СКН-25	5,4(55)	5,9	300	330	55-65	минус 45	х	х						х	х			
МБМ	С	"	8,8(90)	9,7	250	275	57-72	минус 45	х	х						х	х			
МБМ	П	"	11,8(120)	12,9	140	155	72-90	минус 45	х	х						х	х			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П	М	СКН-26с П-23	3,4(35)	3,7	350	385	40-55		х
П	С	СКН-26с П-23 СКБ-35пр	3,4(35)	3,7	300	330	47-62		х
П	П	СКН-26	3,4(35)	3,7	150	165	55-70		х
ПК	М	СКН-26с П-23	8,8(90)	9,7	340	375	45-60		х
ПК	С	"-	11,7(120)	12,9	300	330	52-67		х
ПК	П	"-	14,7(150)	16,2	150	165	60-75		х
1,2,3 ТР	С	СКН-18 СКН-26	7,4(75)	8,1	280	310	57-72	минус 55	х
1,2,3 ТР	П	"-	8,8(90)	9,7	130	140	60-75	минус 65	х
	С	отходы произ- водства каучука, регенерат	2,5(25)	2,9	150	165	40-55		х

- Примечания: 1. Знак "х" обозначает - показатель подлежит набору в течение настоящих технических условий.
2. Знак "хх" - показатель факультативный, уточняется в течение настоящих технических условий.
3. В отдельных случаях допускается применение резины с другими установленные таблицей. Эти случаи должны быть оговорены

Продолжение табл. 2

	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
55	x	x										
						от минус 2XX до плюс 10XX						
65	x	x				x	x					
	x	x										

бору в течение года с момента введения в действие

иется в течение года с момента введения в действие

резин с одним показателем, не укладывавшимся в группы,  
ить оговорены в чертежах.

1.13. Зернистый вид изделий должен соответствовать требованиям указанным в п.п. 1.10.1 и 1.13.1.

1.13.1. Тип I. Формовые изделия

Шероховатость поверхности формовых изделий определяется ослепкой. Поверхность формовых изделий должна быть без пузырей, трещин, надрывов.

Требования по качеству поверхности формовых изделий указаны в табл. 3.

Таблица 3

Вид отклонения	пустынный размер отклонения, мм		
	на "P"	на "B"	
Непараллельность плоскостей и некруглость	Не допускается выше предельных отклонений, указанных в табл. 6		
Следы шлифовки поверхности изделий, нарушающие чертаемые размеры	Не допускается		
Выпуклости и следы от их выпадения при толщине	до 3 мм	0,3	0,5
	от 3 до 10 мм	0,5	0,7
	св. 10 мм	0,7	1,0
Смещение по месту разлома прессформ	Не допускается выше предельных отклонений, указанных в табл. 6		
Выступы и втянутые заусенцы при толщине	до 3 мм	0,3	0,5
	св. 3 мм	0,5	0,7
	Следы от обрезки выпрессовок и литьевых при толщине	до 3 мм	0,3
св. 3 мм	0,5	0,7	
Недопрессовка, следы от изношенности и обработка пресс-форм при толщине	до 3 мм	0,3	0,5
	св. 3 мм	0,5	0,7
	Губчатость	Не допускается на "P"	
Разногон (муар)	Не допускается на "B"		
Напыль резины на арматуру	Не допускается на резбовых поверхностях		
Разноцвет, матовость	допускается		
Примечание. Допускается по согласованию с потребителем поставка изделий без обрезки выпрессовок.			

Форма и дата  
 Изм. № 1  
 Изм. № 2  
 Изм. № 3  
 Изм. № 4  
 Изм. № 5  
 Изм. № 6  
 Изм. № 7  
 Изм. № 8  
 Изм. № 9  
 Изм. № 10



1.13.2. Тип II. Неформовые изделия.

1.13.2.1. Шприцеванные изделия.

К шприцеванным изделиям относятся профили, уплотнители оконных и дверных проемов, ленты, шнуры, трубки и т.д., изготовленные методом экструзии.

Поверхность изделий должна быть без трещин, пузырей.

Требования по качеству поверхности шприцеванных изделий указаны в табл. 4.

Таблица 4

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения, мм	
	на "Р"	на "НР"
Неровность и продольные фиски	0,3	0,5
Включения и следы от их вывадения для толщины стенок или размера сечения профиля		
до 3 мм	0,3	0,3
от 3 до 10 мм	0,5	0,5
св. 10 мм	1,0	1,0
Углубления или выступы (в том числе следы от талька и эмульсии) на поверхности для изделий толщиной или диаметром		
до 15 мм	0,5	0,8
св. 15 мм	1,0	1,5
Неоформленность изделия при диаметре	1/8 окружности, глубиной	
до 30 мм	1,0	1,0
св. 30 мм	2,0	2,0
Некруглость (овальность) для диаметров		
до 10 мм	30 % от номинального размера	
до 25 мм	50 % от номинального размера	
св. 25 мм	75 % от номинального размера	
Допускается разнотон, разноцвет, матовость, в срезе - наличие несосредоточенных пор; поворот сечения профиля на угол до 30° на длине 1 м.		

Имя, № подл. | Дата, № листа | Имя, № подл. № листа, № докум. | Дата, № листа

1.13.2.2. Изделия ручной работы и накатные

К изделиям ручной работы относятся резиновые и резиноканевые изделия различной формы, изготавливаемые по шаблонам, моделям, при помощи станка или др. методом.

К накатным изделиям относятся резиновые кольца прямоугольного сечения и трубки, изготавливаемые из слоев резины, накатанных на дорн, и изготавливаемые из слоев резины и ткани, накатанных на дорн.

Требования по качеству поверхности изделий ручной работы и накатных указаны в табл. 5.

Таблица 5

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения	
	на "Р"	на "НР"
Посторонние включения	0,3	0,5
Углубления и выступы в отдельных местах поверхности, следы от талька для изделий толщиной:		
до 5 мм	0,5	0,5
св. 5 мм	1,0	1,0
Расслоение резиновых слоев в местах обреза, не увеличивающееся при сгибании (для изделий толщиной более 5 мм)		
по длине	2,0	2,0
по глубине	0,5	0,5
в количестве на 1 м длины кромки	2 шт.	2 шт.
Складки резины или ткани		
длинной	10	10
шириной	3	3
в количестве на 1 дм <sup>2</sup>	2 шт.	2 шт.
Складки на поверхности нарезных полос		
длинной	40	40
шириной	2	2
в количестве на 1 м	3 шт.	3 шт.

Допускаются утолщения в месте стыка не более 1 мм сверх допуска, разногон, разноцвет, матовость, наличие пухровочного материала, отиски рельефа и ворсинок от ткани.

Имя, № подл. | Тип, № акт. | Фам. иль. № акт. | Подв. и акт.

1.14. По согласованию между изготовителем и потребителем допускаются отклонения по внешнему виду, отличающиеся по размерам или не указанные в табл. 3-5.

1.15. Предельные отклонения от номинальных размеров изделий указаны в табл. 6.

#### 1.16. Маркировка.

1.16.1. Каждое формовое изделие должно иметь оттиск гравировки прессформы с указанием номера изделия, наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака. Места маркировки указывают в чертежах при согласовании. Дата изготовления изделий (год, месяц) указывают на ярлыке, прилагаемом к каждому упаковочному месту.

Примечание. Допускается использование прессформ, находящихся в эксплуатации, не имеющих маркировочной гравировки, до полного их износа.

1.16.2. Для формовых изделий, на поверхности которых невозможно нанести маркировку, а также неформовых изделий допускается указывать наименование или номер изделия по чертежу, товарный знак или наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления на ярлыке, прилагаемом к каждой партии изделий.

1.16.3. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях тропического климата, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 15152-69.

1.16.4. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях низких температур, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 14892-69.

1.16.5. Транспортную тару маркируют по ГОСТ 14192-77 с нанесением следующих дополнительных обозначений:  
условного обозначения изделия;  
номера партии и количества (массы) изделий;  
наименование или товарного знака предприятия-изготовителя;  
даты изготовления (квартал, год);  
обозначения настоящих технических условий.

1.16.6. При присвоении изделиям государственного Знака качества нанесение ГЗК производят на упаковке по ГОСТ 1.9-67.

#### 1.17. Упаковка

1.17.1. Изделия должны поставляться в упаковке, предохраняющей их от порчи и потери при транспортировании. Вид тары соуда-

Изм. № 01  
Лист 1 из 1  
Изм. № 01  
Лист 2 из 2  
Изм. № 01  
Лист 3 из 3  
Изм. № 01  
Лист 4 из 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 105 376-82

10

Мат. № арал	Подл. и дата	Разм. чщ. № инв. № дубл.	Подл. и дата

Таблица 6

Номинальный размер, мм	Предельные отклонения на размеры, мм				
	формовых изделий	шприцованных изделий		изделия ручной работы и накатных	
		сечение	длина	сечение (диаметр)	длина, ширина
до 2,5 вкл.	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$			
св. 2,5 до 4,0 вкл.	$\pm 0,5$	$\pm 0,7$			
св. 4,0 до 6,3 вкл.	$\pm 0,7$	$\pm 0,8$			
св. 6,3 до 10,0 вкл.	$\pm 0,7$	$\pm 1,0$			
св. 10,0 до 16,0 вкл.	$\pm 0,8$	$\pm 1,3$			
св. 16,0 до 25,0 вкл.	$\pm 1,0$	$\pm 1,6$		$\pm 1,0$	$\pm 1,5$
св. 25,0 до 40,0 вкл.	$\pm 1,3$	$\pm 2,0$	$\pm 2,0$	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$
св. 40,0 до 63,0 вкл.	$\pm 1,6$	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$
св. 63,0 до 100,0 вкл.	$\pm 2,0$	$\pm 3,2$	$\pm 3,2$	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$
св. 100,0 до 160,0 вкл.	$\pm 2,5$	$\pm 4,0$	$\pm 4,0$	$\pm 3,5$	$\pm 4,5$
св. 160,0 до 250,0 вкл.	$\pm 1,5 \%$	$\pm 5,0$	$\pm 5,0$	$\pm 5,0$	$\pm 6,5$
св. 250,0 до 400,0 вкл.		$\pm 5,0$	$\pm 7,0$	$\pm 2,0 \%$	$\pm 3,0 \%$
св. 400,0 до 630,0 вкл.		$\pm 7,0$	$\pm 10,0$		
св. 630,0 до 1000,0 вкл.		$\pm 10,0$	$\pm 13,0$		
св. 1000,0 до 1600,0 вкл.		$\pm 13,0$	$\pm 16,0$		
св. 1600,0 до 2500,0 вкл.		$\pm 16,0$	$\pm 20,0$		
св. 2500,0 до 4000,0 вкл.		$\pm 20,0$	$\pm 0,50 \%$		
св. 4000,0		$\pm 0,50 \%$			

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем смещение предельных отклонений в пределах поля допуска от действительного размера в сторону большего или меньшего значения, но не более 1,5 мм.

ТУ 38.105.378-82

11

сопоставлен при заказе. По согласованию с поставителем допускается поставка изделий без упаковки.

1.17.2. Каждое упаковочное место должно сопровождаться ярлычком с указанием:

наименование или товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения или номера изделия;

марки, или группы резиновой смеси;

номера настоящих технических условий;

массы изделий или количества в шт.;

штампа ОТК;

номера партии, даты изготовления;

цены единицы продукции (для товаров народного потребления);

обозначение государственного Знака качества в случае его присвоения.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Изделия предъявляются к приемке партиями. Партией считают изделия одного типоразмера, изготовленные из резины одной марки, в количестве не более 5000 шт. или 1000 кг, сопровождаемые единым документом с качеством и одновременно отправляемые в один адрес.

2.2. Каждая партия продукции должна сопровождаться документом с качеством с указанием:

номера и дату документа;

наименования и адреса изготовителя;

наименования и адреса получателя;

наименования продукции;

номера партии, массы партии;

количества единиц упаковки;

результатов специальных испытаний изделий (если они оговорены в чертежах);

даты проведения испытаний.

2.3. Для проверки качества изделий и резины, идущих на их изготовление проводят типовые, периодические и прямо-отдаточные испытания, указанные в табл. 7.

Итого в партии

Итого в партии

Итого в партии

Итого в партии

Итого	Лист	№ документа	Итого	Дата

Наименование показателя	Объем выборки	Вид испытаний		
		типо-вые	периоди-ческие	приемо-сдаточные
Внешний вид	Сплошной контроль	+	-	+
Контрольные размеры	1 % от партии, но не менее 10 шт.	+	-	+
Испытания изделий по специальным требованиям (если это испытание оговорено в чертежах)	1 % от партии, но не менее 3 шт.	+	-	+
Физико-механические показатели резины	1 образец от каждой закладки	+	+	-
Содержание вредных примесей в пищевых резинах	не менее 5 образцов от текущей закладки	+	+	-

2.4. Периодические испытания проводят не реже одного раза в квартал.

Примечание: Знак "+" обозначает проведение испытаний; знак "-" - отсутствие испытаний.

2.5. Прочность связи резины с металлом на изделиях не проверяется и гарантируется предприятием-изготовителем.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание удвоенного количества образцов, взятых от той же партии. При получении неудовлетворительных результатов при повторных испытаниях партия расформировывается, негодные изделия бракуются. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия бракуется, а испытания по данному показателю переводят в категорию приемосдаточных до получения положительных результатов не менее, чем на трех закладках подряд.

Изм. №	Дата	Подп. и дата
Изм. №	Дата	Подп. и дата
Изм. №	Дата	Подп. и дата

Изм. №	Дата	Подп. и дата	Изм. №	Дата

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Испытания изделий проводят после выдержки их не менее 6 часов после вулканизации при температуре  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ .

3.2. Внешний вид изделий проверяют осмотром или сравнением с контрольным образцом, аттестованным в соответствии с техническими требованиями, изложенными в табл. 3, 4 и 5.

3.3. Проверку размеров изделий производят штангомером, штангенциркулем, толщиномером или другими измерительными инструментами, обеспечивающими точность измерения в пределах допусков.

3.4. Испытания изделий по специальным требованиям проводят по методикам, согласованным между изготовителем и потребителем с последующим согласованием (при необходимости) с НИИРП.

3.4.1. Определение изменения массы изделий в стандартных жидкостях производят по ГОСТ 9.030-74 в условиях, предусмотренных в табл. 2.

Примечание: Нормы изменения массы отдельных изделий, выходящие за пределы нормативов на стандартных образцах, согласовываются сторонами в каждом конкретном случае в чертежах.

3.5. Физико-механические показатели резины определяют в соответствии с табл. 8.

Таблица 8

Наименование показателя	Метод испытания
Условная прочность при растяжении	По ГОСТ 270-75,
Относительное удлинение при разрыве	образец тип I или II толщиной $(2 \pm 0,2)$ мм
Твердость по Шору А	По ГОСТ 263-75
Температура хрупкости	По ГОСТ 7912-74, образец типа А или Б
Изменение относительного удлинения при разрыве после старения в воздухе	По ГОСТ 9.024-74, метод I
Стойкость к воздействию жидких агрессивных сред	По ГОСТ 9.030-74

Полн. и зап.

Исп. № 1/80.

Разм. чис. №

Табл. и дан.

Исп. № 1/80

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 106376-82

Лист

14

Наименование показателя	Метод испытания
Определение вредных примесей в шпечных резинах	По инструкции № 1400а-75
Прочность связей резиновых одцов с тканевыми прокладками	По ГОСТ 6768-75
Прочность связей резины с металлом	По ГОСТ 209-75 (стандартный образец - "грибок", поставляется вместе с арматурой).

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. РТИ транспортируют в упакованном виде любым видом транспорта с соблюдением правил перевозок, установленных для данного вида транспорта:

Автомобили. "Общие правила перевозок грузов автотранспортом". (утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.07.71.).

Железнодорожный транспорт. "Правила перевозки грузов", издательство "Транспорт", Москва, 1977; "Технические условия перевозки и хранения грузов", МПС СССР, издающие 1965г.

Речные суда. "Правила перевозки грузов" (утвержденные - Министерством речного флота 14.08.73. № И4).

Морской транспорт. "Общие специальные правила перевозки грузов" (утвержденные Министерством морского флота СССР, 1979г.)

Авиатранспорт. "Руководство по грузовой перевозке на внутренних воздушных линиях СССР" (утвержденное зам.министра гражданской авиации 25.03.75.), издательство "Транспорт"; "Правила перевозок пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям" (утвержденные МГА, 1971г.), издательство "Транспорт".

4.2. Изделия должны храниться в закрытых помещениях при температуре от минус 15 до 35 °С в условиях, исключающих деформацию и повреждение.

Допускается хранение изделий при температуре не ниже минус 25 °С при условии отсутствия деформации и ударных нагрузок, а также выдержки изделий не менее 24 ч при температуре (23±5)°С перед монтажом.

Масс. № подл.      Вид и дата      Вид и дата      Вид и дата      Вид и дата

Исполн.	Дата	№ докум.	Изм.	Дата



4.3. При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных и тепловых лучей и находиться на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов.

Изделия следует предохранять от попадания на них масел, бензина, керосина и других веществ, разрушающих резину.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий устанавливается по согласованию между потребителем и изготовителем.

5.3. Гарантийный срок хранения изделий - 2 года со дня их изготовления.

Коп. № подл.	Листы в сборе	Подл. и дата
	Иван. нар. №/Наз. №/Учб.	

Изм.	Лист	№ докум.	Печ. Дата

ТУ 38 106 376 22

СПРАВОЧНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

Коды ОКН резино-технических изделий, применяемых в различных областях народного хозяйства.

Область при-	Характеристика продукции	Код ОКН
Изделия общего назначения	Башмак основания	25 3110
	кольцо уплотнительное	25 3110
	прокладка	25 3161
	втулка	25 3160
	уплотнитель	25 3999
	насадка	25 3999
	диафрагма	25 3183
	клапан	25 3999
	манжета	25 3141
	заглушка	25 3999
Машиностроение	Трубка Гофмана	25 4121
	кольцо	25 3110
	насадка	25 3999
	втулка	25 3999
	манжета	25 3141
	мембрана	25 3180
	заглушка	25 3999
	прокладка	25 3161
	уплотнение	25 3169
	клапан	25 3999
	ролик станка	25 4999
	диафрагма	25 3183
	патрубок	25 3969
Металлообрабатывающая промышленность	кольцо	25 3110
	диафрагма	25 3183
	втулка	25 3999
	мембрана	25 3180
Электротехника	Втулка	25 3999
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 3161
	шиур	25 4112
	манжета	25 3141
Торговое машиностроение	Заглушка	25 3999
Пищевая промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 3161
	клапан	25 3999
	уплотнение	25 3160
	заглушка	25 3999
	профиль	25 4110
	манжета	25 3141
ролик	25 4999	

Подл. и дата  
 Подл. и дата  
 Подл. и дата  
 Подл. и дата  
 Подл. и дата

Область применения | Характеристика продукции | Код ОКД

Нефтеперерабатывающая промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	уплотнение	25 3160
	манжета	25 3141
Приборостроение	штука	25 3999
	манжета	25 3141
	уплотнение	25 3160
	кольцо	25 3110
	диафрагма	25 3183
	прокладка	25 3181
	мембрана манжетика	25 3180
Трансформаторы	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	прокладка	25 3181
	мембрана	25 3180
	профиль	25 4110
Сельскохозяйственные изделия	Резина пропильная	25 4110
	диафрагма	25 3183
	вилка	25 4991
	прокладка	25 3181
	кнопочек	25 4999
Добывающая промышленность	Кольцо	25 3110
Лифтостроение	Прокладка	25 3181
	кольцо	25 3110
	ролик	25 4999
	штука	25 3999
Текстильная промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999
	манжета	25 3141
	штука	25 3999
Строительство	I-образная прокладка	25 4999
	уплотнитель	25 3160
	прокладка	25 4999
	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	штука	25 4999
Деревообрабатывающая промышленность	Диафрагма	25 3183
	уплотнитель	25 3160
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999

Область при- ! Характеристика продукции ! Код ОКП  
менения

Фотоаппаратура	Амортизатор	25 3229
	втулка	25 3999
Сантехника	Прокладка	25 3161
	кольцо	25 3110
	уплотнитель	25 3160

Подл. и дата

Иванов И.И. 15.05.80

Иванов И.И. 15.05.80

ПРИЛОЖЕНИЕ

СПИСОК

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

1. ТУ 38 105376-72 "Детали резиновые технические".
  2. ТУ 38 005295-77 "Детали резиновые технические для подвижного состава железных дорог и резины, — заменяемые для их изготовления".
  3. ТУ 38 005204-71 "Детали резиновые для автомобильного, тракторного, дорожного и сельско-хозяйственного машиностроения и резины, применяемые для их изготовления".
  4. ГОСТ 16504-70 "Качество продукции. Контроль и испытания. Основные термины и определения".
  5. ГОСТ 269-66 "Резина. Общие требования к проведению физико-механических испытаний".
  6. ГОСТ 270-75 "Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении".
  7. ГОСТ 263-75 "Резина. Метод определения твердости по Шору А".
  8. ГОСТ 7912-74 "Резина. Метод определения температуры хрупкости".
  9. ГОСТ 9.024-74 "ЕСЗКС. Резина. Методы испытаний на стойкость к термическому старению".
  10. ГОСТ 9.030-74 "ЕСЗКС. Резина. Метод испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред".
- II. ОСТ 4.Р0.010.002 "Допуски на изделия из резины".

№ докум.	План и дата
	Изм № вкл.
№ вкл.	Изм № вкл.
	Изм № вкл.
№ вкл.	Изм № вкл.
	Изм № вкл.