

СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ КОЛЬЦЕВОГО МОДУЛЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ****Метод определения кольцевого модуля**Rubber mixtures.
Method for determination of the ring modulus**ГОСТ
412—76**

ОКСТУ 2509

Дата введения 01.01.79

Настоящий стандарт распространяется на резиновые смеси и устанавливает метод оценки вязкоупругих свойств испытуемого материала, зависящих от степени вулканизации и рецептуры и определяемых при экспресс-контроле по показателю кольцевой модуль.

Сушность метода заключается в растяжении вулканизованного образца под действием заданной нагрузки и измерении его деформации после заданного времени.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы для испытания должны иметь форму колец, размеры которых определяются размерами гнезд пресс-форм для их вулканизации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Образцы для испытания вулканизуют в пресс-форме по режиму, установленному нормативно-технической документацией на контролируруемую резиновую смесь.

1.3. Образцы после вулканизации охлаждают в проточной воде в течение 0,5—10,0 мин. Конкретное время охлаждения и температуру охлаждающей воды устанавливают в нормативно-технической документации на резиновую смесь; температура охлаждающей воды не должна превышать 22 °С.

1.4. От каждой контролируемой резиновой смеси испытывают один образец.

1.3, 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2. АППАРАТУРА

2.1. Прибор для испытания должен обеспечивать:

установку грузов по оси растяжения образца;

растяжение образца путем передачи на него заданной нагрузки (5—50 Н с погрешностью $\pm 5\%$);

дискретность нагружения 5 Н;

измерение величины растяжения образца до 30 мм с погрешностью не более 1 % от максимального значения шкалы.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Прибор должен быть снабжен:

полуцилиндрическими разъемными выступами диаметром, соответствующим внутреннему диаметру образца и длиной, превышающей толщину образца;

пресс-формой для вулканизации кольцевых образцов с гнездами, имеющих следующие размеры:

С. 2 ГОСТ 412—76

наружный диаметр	(18,200 ^{+0,023}) мм
внутренний диаметр	(10,150 _{-0,035}) мм
высота	(4,00 _{-0,03}) мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. На приборе устанавливают груз, величина которого должна быть оговорена в нормативно-технической документации на контролируемую резиновую смесь.

3.2. Образец помещают на плотно соединенные полуцилиндрические выступы до полного прилегания к их основанию.

3.3. Растягивают образец под действием нагрузки в течение 3—5 с и по шкале прибора определяют величину растяжения с погрешностью, указанной в п. 2.1.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. За результат испытания принимают показатель кольцевого модуля (КМ), выраженный в миллиметрах. При несоответствии результата заданной норме повторно испытывают три образца и за результат испытания принимают среднее арифметическое значение, при этом ни один из показателей не должен отклоняться от нормы, в противном случае данную резиновую смесь бракуют.

4.2. Результаты испытания заносят в протокол, который должен содержать:

- шифр резиновой смеси;
- режим вулканизации;
- время охлаждения, температуру охлаждающей воды;
- нагрузку;
- время растяжения;
- величину кольцевого модуля образца;
- среднеарифметическое значение кольцевого модуля (в случае проведения повторных испытаний);
- обозначение настоящего стандарта;
- тип прибора;
- дату проведения испытания;
- подпись лица, проводившего испытания.

4.1, 4.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.01.76 № 155
- 3. ВЗАМЕН** ГОСТ 412—53
- 4. Ограничение срока действия снято** по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)
- 5. ИЗДАНИЕ** (март 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1982 г., июне 1987 г. (ИУС 2—83, 11—87)

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *Л.П. Гусева*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 20.03.2002. Подписано в печать 08.04.2002. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 85 экз. С 5144. Зак. 122.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов