



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГЕРМЕТИКИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСЛОВНОЙ ПРОЧНОСТИ,
ОТНОСИТЕЛЬНОГО УДЛИНЕНИЯ В МОМЕНТ РАЗРЫВА
И ОТНОСИТЕЛЬНОГО ОСТАТОЧНОГО УДЛИНЕНИЯ
ПОСЛЕ РАЗРЫВА

ГОСТ 21751—76

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГЕРМЕТИКИ

Метод определения условной прочности,
относительного удлинения в момент разрыва
и относительной остаточной деформации
после разрыва

ГОСТ

21751-76*

Sealing & Determination method of tensile strength,
relative elongation at break and deformation
set after break

ОКН 21 3712

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 27 апреля 1976 г. № 949 срок введения установлен

с 01.01.78 г.

Проверен в 1982 г. Постановлением Госстандарта от 14.07.82 № 2640
срок действия продлен

до 01.01.88 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на эластомерные герметики и устанавливает метод определения условной прочности, относительного удлинения в момент разрыва и относительной остаточной деформации после разрыва.

Сущность метода заключается в растяжении образца с постоянной скоростью при заданной температуре до разрыва, измерения силы и удлинения образца в момент разрыва и вычисления относительной остаточной деформации после разрыва.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы для испытаний должны быть изготовлены из одной партии герметика. Службой изготовления образцов должен обеспечиваться указанный ему в обязательном приложении.

1.2. Образцы для испытаний должны быть трех типов: 1, 2 и 3. Тип образца указывается в технической документации на герметик.

1.3. Форма и размеры образцов в зависимости от типа должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1.

Разность между максимальной и минимальной толщиной образцов в рабочем состоянии не должна превышать 0,2 мм.

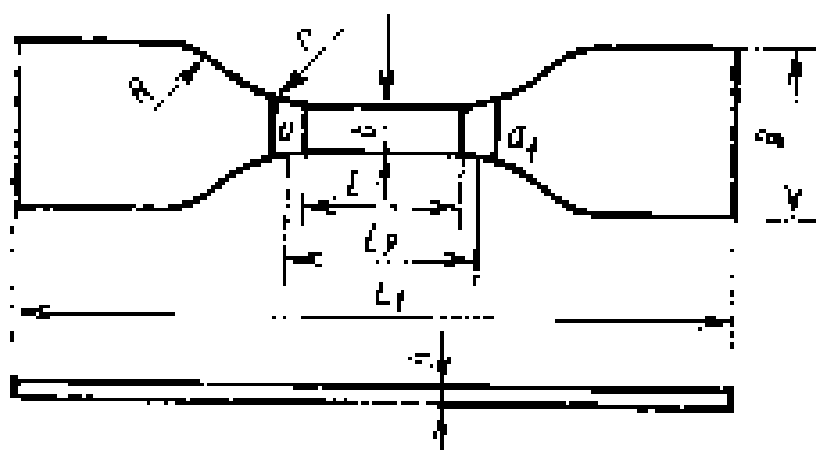
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Перепечатано из 1983 г. с Изменением № 1,
введенным в июле 1982 г. (ИУС № 10—1982 г.).

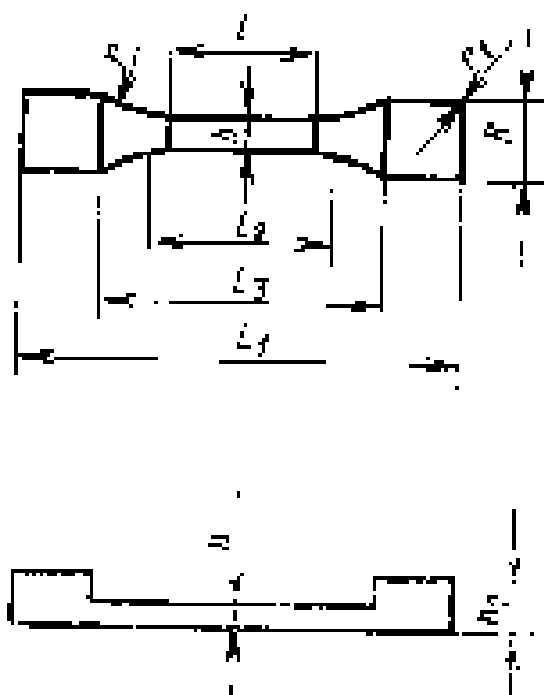
© Издательство стандартов, 1983

Тип 1



Черт. 1

Типы 2 и 3



Черт. 2

Таблица 1

мм

Размеры	Типы соединений		
	1	2	3
Общая длина L_3 по мерке	115	74	60
Ширина широкой части B_1	$25 \pm 1,0$	$12,5 \pm 1,0$	$12,5 \pm 1,0$
Длина узкой части L_2	$30 \pm 1,0$	$34 \pm 1,0$	$27 \pm 1,0$

мм

Размеры	Типы образцов		
	1	2	3
Длина шейки утолщениям L_2	—	50	45
Ширина узкой части b	$6,0 \pm 0,1$	$8,0 \pm 0,1$	$6,0 \pm 0,1$
Большой радиус R	$25 \pm 1,0$	—	—
Малый радиус r	$14 \pm 1,0$	$14 \pm 1,0$	$14 \pm 1,0$
Радиус закругления шейки r_1	—	$5 \pm 1,0$	$5 \pm 1,0$
Диаметр рабочей части d	$25 \pm 0,5$	$25 \pm 1,0$	$25 \pm 1,0$
Толщина металла δ , не более	—	0,8	0,8

Пометка л

ГОСТ 9049-76, 9.3.2

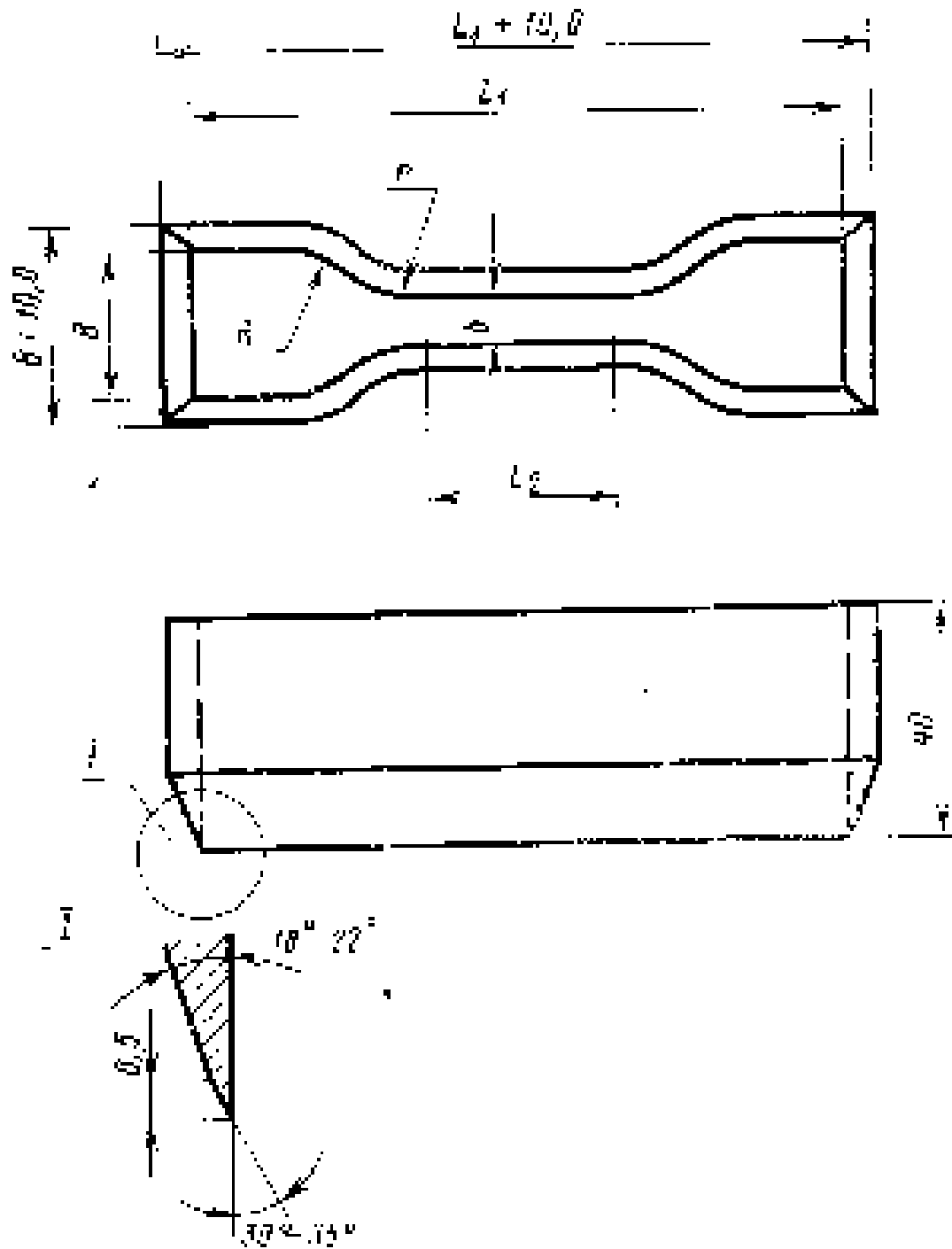
1.4. Образцы не должны иметь раковин, нарывов и включений, видимых невооруженным глазом.

1.5. Для испытаний должно быть не менее пяти образцов.

2. АППАРАТУРА

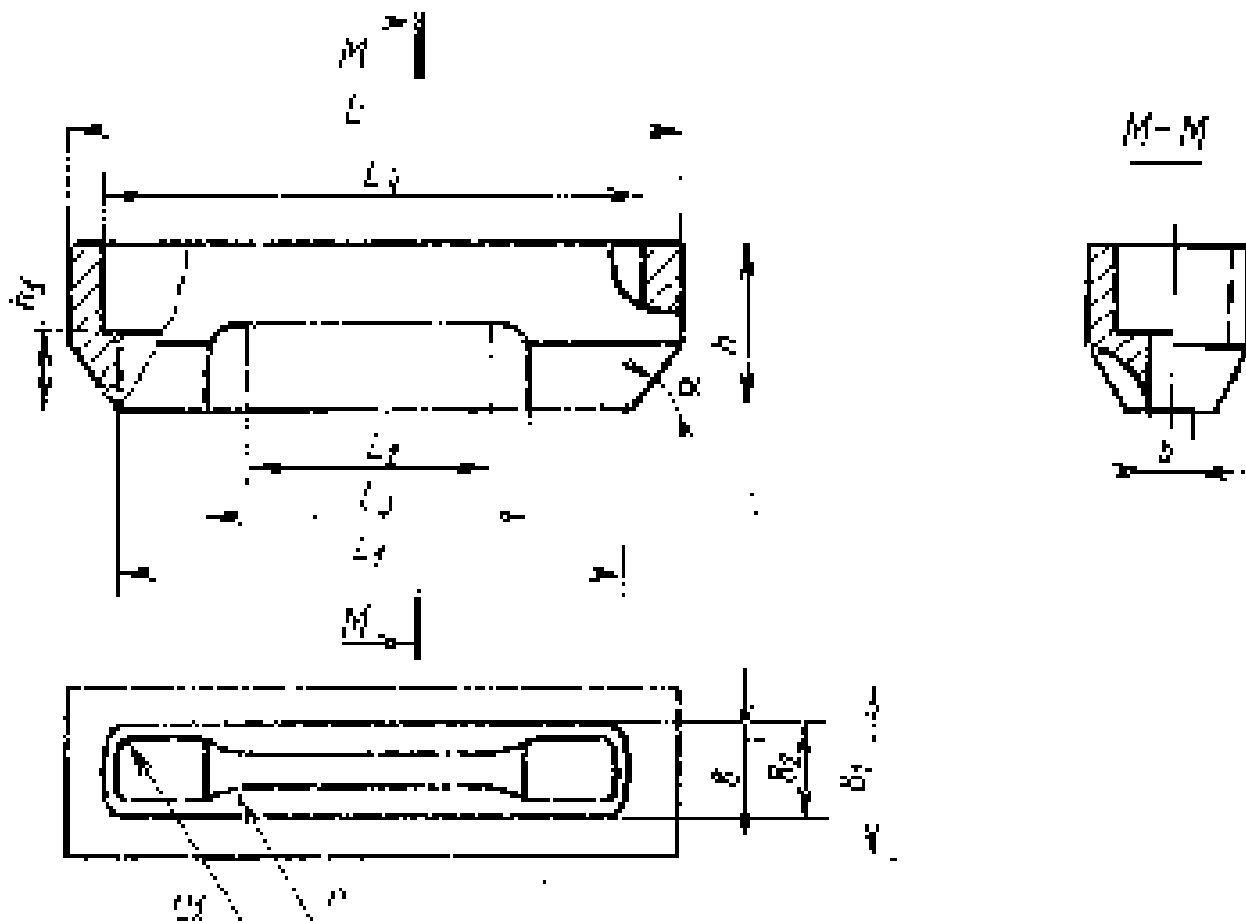
2.1. Вырубные молки. Форма и размеры локей для вырубки образцов должны соответствовать указанным на черт. 3—4 и в табл. 2.

Форма и угол заточки режущей кромки ножа
для вырубке образцов типа I



Черт. 3

Фигурный нож для вырубki образцов типа 2 и 3



Черт. 4

Таблица 2

мм

Размер	Нож для вырубki образца типа		
	1	2	3
L	125	84	70
L ₁	115	74	69
L ₂	30 ± 1,0	34 ± 1,0	27 ± 1,0
L ₃	—	50	45
L ₄	—	78	75
b	40	25	25
h	—	10	10
B ₁	—	25	25

мм

Размеры	Нож для вырубной образцов типа		
	1	2	3
A	35±1,0	37±1	17±1
B	23±1,0	12±0,1	12±0,1
b	6,0±0,4	6,0±0,4	6,0±0,4
c	14±1,0	14±1,0	14±1,0
d	—	5±1	5±1
e	26±1,0	—	—

2.2. Угол заточки режущей кромки ножа для вырубной образцов типов 2 и 3 должен быть 50°.

2.3. Вырубные ножи не должны иметь повреждений на режущей кромке.

2.4. Разность между максимальной и минимальной шириной ножа в пределах рабочего участка не должна превышать 0,05 мм.

2.5. Разрывная машина — по ГОСТ 7702—74.

Двукастол призматический разрывной машины по ГОСТ 23480—75.

2.6. Разрывная машина должна быть снабжена критериями мерой, обеспечивающей проведения испытаний при пониженных температурах от минус 100 до 0°С с интервалом в 20°С и погрешностью измерения не более ±2°С;

при положительных температурах — до 150°С с погрешностью не более ±2°С, от 150 до 200°С с погрешностью не более ±3°С и выше 200°С с погрешностью не более ±5°С;

при стандартной лабораторной температуре (23±2)°С.

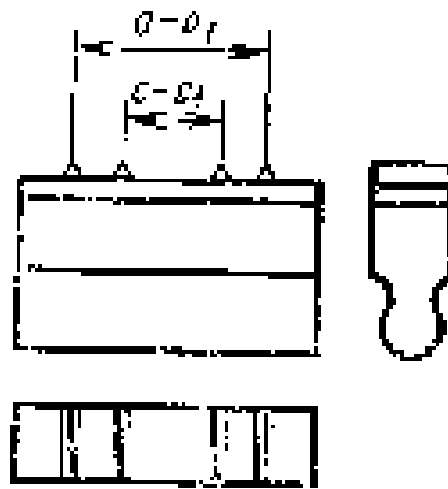
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Разрывная машина должна обеспечивать скорости движения подвижного звена 50, 100, 200 или 500 мм/мин.

2.8. Толщиномер по ГОСТ 11358—74, с ценой деления 0,01 мм и измерительным усилием от 0,785 до 1,961 Н (от 80 до 200 гс).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Шпатель для нанесения меток на образцы, схема которого приведена на черт. 5.



а — ширина рабочего участка;
 c — диаметр отверстия измерительного прибора в центре

Черт. 5

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ

3.1. Замеряют толщину образца в рабочем участке не менее, чем в трех точках, и записывают среднее значение.

3.2. Отмечают рабочий участок (а) на узкой части образца с помощью параллельных меток в виде штрихов шириной не более 0,5 мм, которые наносят штампом.

3.3. Для обеспечения одинаковой установки образцов типа I в испытательной машине рекомендуется наносить установочные метки, расстояние между которыми должно быть (50 ± 1) мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Метки должны быть нанесены симметрично относительно центра образца. Категорически запрещается использовать для нанесения меток не永久性 чернила, так как это может повлиять на результаты испытаний.

3.5. Образцы маркируют порядковым номером.

3.6. Образцы перед испытанием выдерживают при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ не менее 1 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Образец для испытания закрепляют в зажимном устройстве разрывной машины.

Образец типа I закрепляют строго по меткам а—а, так, чтобы ось образца совпадала с направлением растяжения.

При работе с самоподжимающими зажимами образец типа I закрепляют таким образом, чтобы метки а—а находились перпендикулярно направлению стрелы поджимающих зажимов.

Образцы типов 2 и 3 закрепляют в зажимах строго по краям надрывов.

4.2. Для проведения испытаний при повышенной температуре чаще: $(70 \pm 2)^\circ\text{C}$, минус $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$, минус $(30 \pm 2)^\circ\text{C}$, минус $(80 \pm 2)^\circ\text{C}$ и минус $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$ или при стандартной лабораторной температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ или при повышенной температуре $(70 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(125 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(200 \pm 3)^\circ\text{C}$, $(225 \pm 5)^\circ\text{C}$, $(250 \pm 3)^\circ\text{C}$, $(275 \pm 5)^\circ\text{C}$ и $(300 \pm 5)^\circ\text{C}$ в криотермокамере разрывной машины устанавливается заданная температура.

Температуру испытания устанавливают в соответствии с настоящим стандартом в технической документации на герметик.

4.3. Образцы выдерживают в криотермокамере (15 ± 5) мин после установления в ней температуры испытаний.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Проверяют нулевые установки приборов, измеряющих силу и удлинение, включают самодвижущиеся приборы и приводят в действие механизм растяжения с заданной скоростью.

Скорость растяжения устанавливают в технической документации на герметик.

4.5. В момент разрыва образца фиксируют силу и длину рабочего участка (расстояние l_p между метками).

Допускается для образцов типа 2 и 3 измерять удлинение образца по расстоянию между надрывами, что соответствует расстоянию между зажимами.

4.6. При испытании при $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ сети разорванного образца, освобожденные из зажимов, помещают на ровную поверхность и через 1 мин после разрыва измеряют расстояние (l_1) между метками двух сложенных по месту разрыва частей образца.

Измерение производят с погрешностью не более $\pm 0,5$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Условную прочность герметика при растяжении до разрыва (f_p) в Па (кг/см^2) вычисляют по формуле

$$f_p = \frac{P_p}{A \cdot \delta},$$

где P_p — сила, вызывающая разрыв образца, Н (кгс);

δ — среднее арифметическое значение первоначальной толщины образца, м (мм);

A — первоначальная ширина образца, м (см).

5.2. Относительное удлинение (ϵ_p) в процентах вычисляют по формуле

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

где l_0 — длина рабочего участка образца в момент разрыва, м (мм);

l_1 — первоначальная длина рабочего участка образца, м (мм).

5.3. Относительную остаточную деформацию после разрыва (θ) и проценты вычисления по формуле

$$\theta = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \cdot 100$$

где l_1 — длина рабочего участка по двум сложенным вместе частям разорванного образца, м (мм).

(Имененная редакция, Изм. № 1).

5.4. За результат испытания принимают среднее арифметическое значение из показателей всех испытанных образцов, кроме тех, у которых разрыв произошел не на рабочем участке или по месту с внутренним дефектом, а также тех, отклонения от среднего значения которых превышают установленные в технической документации на терметик. При этом минимальное количество образцов должно быть не менее трех.

5.5. Результаты испытаний сопоставимы на образцах одного типа, одной толщины, изготовленных одним способом и испытываемых в одинаковых условиях (температура, скорость).

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

даты изготовления образцов и проведения испытания, марку терметика;

режим вулканизации образцов (продолжительность, температура);

тип образца, толщину, ширину и величину образца;

режим испытания (температуру, скорость растяжения);

силу, вызвавшую разрыв образца; условную прочность терметика при растяжении; длину рабочего участка образца в момент разрыва; относительное удлинение образца в момент разрыва; длину рабочего участка двух сложенных по месту разрыва частей образца через 1 мин после разрыва; относительное остаточное удлинение образца после разрыва;

среднее арифметическое значение определяемых показателей.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Во время работы в помещении должно находиться не менее двух человек. Помещение должно быть оборудовано приточно вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.

6.2. Аппаратура должна быть заземлена. Ремонт электрической аппаратуры не допускается.

6.3. При подготовке образцов необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Работящие должны быть обеспечены защитными перчатками и спецодеждой.

СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБРАЗЦОВ

1. Образцы в зависимости от назначения изготавливаются по пунктам, указанным ниже.

1.1. Изготавливаемые пластины из термопластичных и термообразных полимеров (прозрачные и матовые) должны быть безосновны).

1.1.1. Для изготовления образцов типа 1 пластины толщиной не менее 3 мм из жидкого, стекло, фторопласта или полистирола изготавливают из квадратной заготовки (5—10%-ный раствор полистирола или по ГОСТ 13303—87 в бензине по ГОСТ 414—75, который затем сушат 10—15 мин. при парафинной по ГОСТ 10900—79 или на воздухе. Две заготовки диаметром 30 мм изготавливают из заготовки, на концах каждой заготовка герметика).

На открытую поверхность пластины помещают шаблоны (рис. 1), изготовленные из нержавеющей стали или из алюминия.

Шаблоны для изготовления образцов типа 1

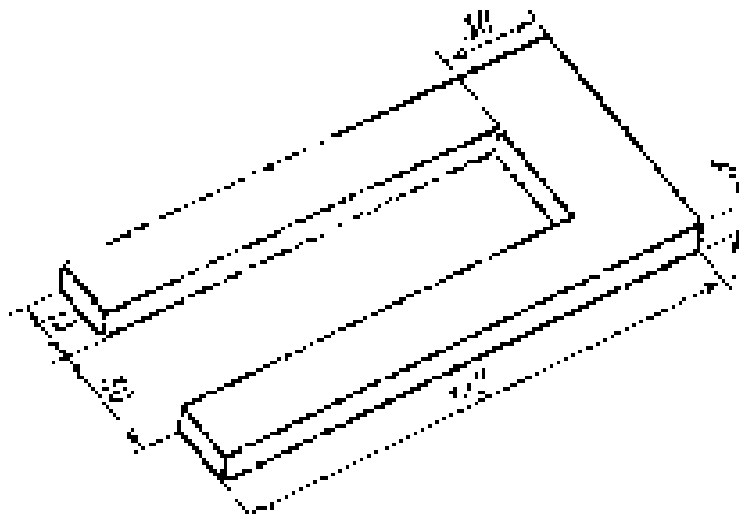


Рис. 1

Шаблоны изготавливают из нержавеющей стали. Их края выравнивают пластинами с равными боками.

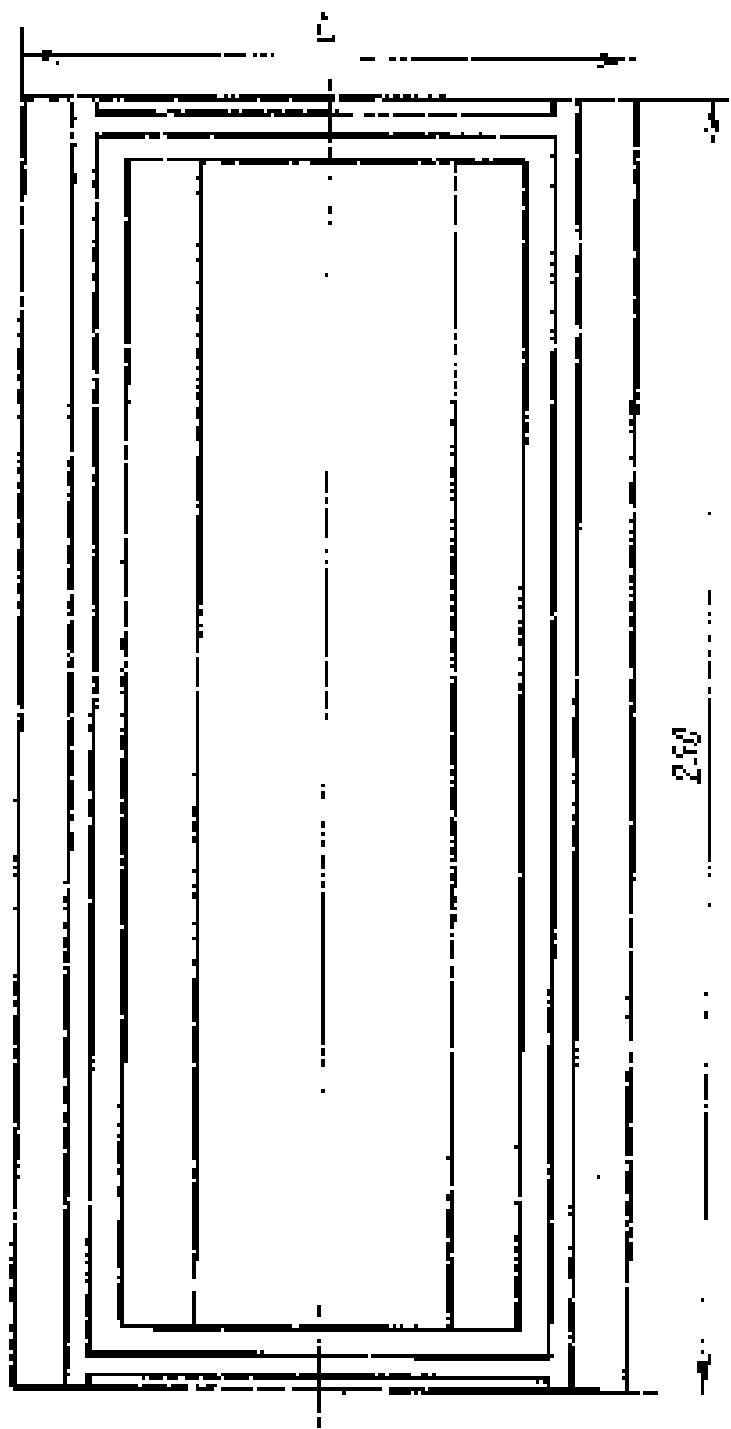
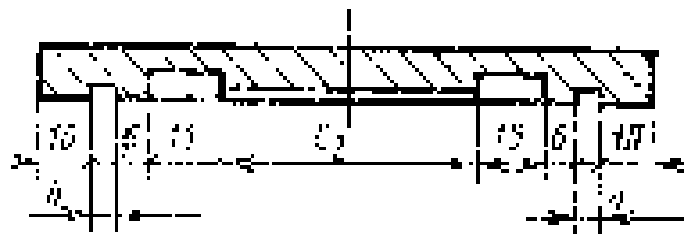
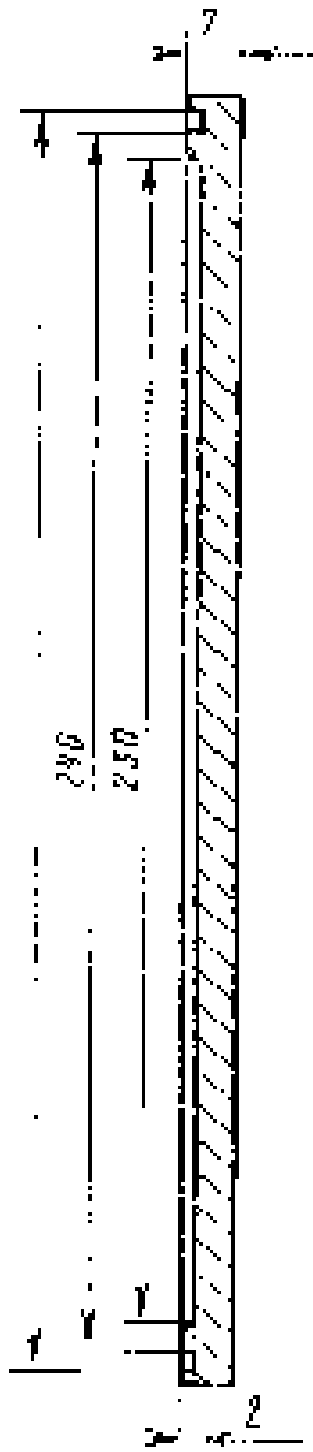
1.1.2. Для изготовления образцов типа 2 и 3 используют металлическую форму, размеры которой приведены на рис. 2 и в таблице.

Формы смазывают, как указано в п. 1.1.1, за исключением герметиков и помещают сверху металлической заготовки, смазанной антиадгезионным средством.

1.1.3. Для уменьшения количества воздушных включений рекомендуется перед тем как вакуумировать или засыпать в герметичную форму или штамп выдерживать на воздухе и поместить под пресс или груз.

Рекомендуется выдержка на воздухе, давление подпрессовки или вакуумирование устанавливать в технической документации на герметик.

ФОРМА ДЛЯ ИНТЕРПОЛЯЦИЯ ОБРАЗЦОВ 1 ИЛИ 2 И 3



Фиг. 3

Размеры	Тип образца	
	2	3
Σ	100	115
C_2	30	45

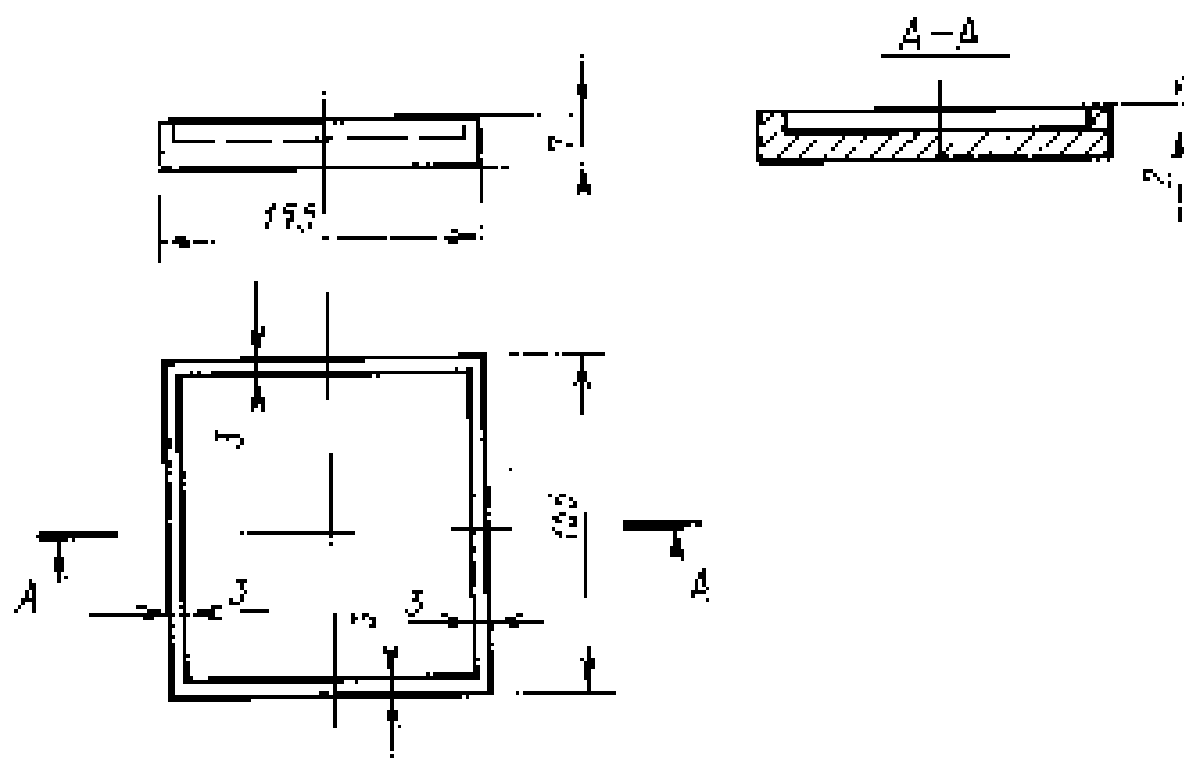
1.2. Изготовление пластины из газопроницаемых герметиков и герметиков эластоичной консистенции.

1.2.1. Пластины герметиком для пробников типа 1 готовят в формах (черт. 3), а типы 2 и 3 — в формах, указанных в п. 1.1.2.

1.2.2. Формы смазывают эластичным маслом, указанным в п. 1.1.1, и заполняют ее при помощи шпателя или путем заливки герметиком.

Количество слоев и режим сушки пластины после изготовления в технической документации на герметик.

Форма для изготовления образцов типа 1



Черт. 3

2. Изготовление по пп. 1.1 и 1.2 пластины герметиком производится при стандартной лабораторной температуре или при повышенной температуре в термостате.

Способ и режим вулканизации указывают в технической документации на герметик.

Образцы, изготовленные по герметикам горячего спекания вулканизуют, как правило, в воздушной среде, но не менее 5 ч. и не по длине, а по сечению $\Phi 30$ после вулканизации.

Образцы, изготовленные на герметиках холодного спекания вулканизуют при комнатной температуре в соответствии с требованиями технической документации на герметик.

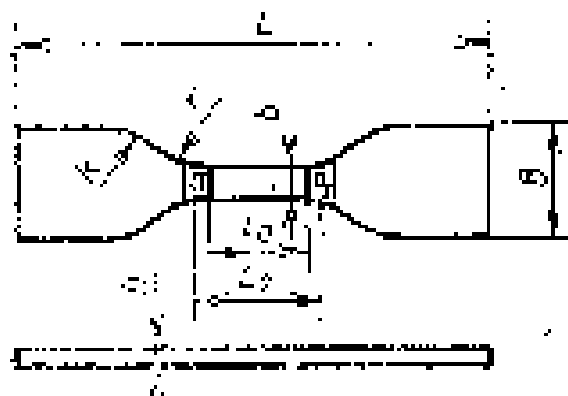
Заменить код ОКД 29 5712 на ОКСТУ 2209.

Павленковские стандарты в по мере необходимости. Изменить с. 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000.

Пункты 1.3, 1.4 показать в новой редакции: «1.3 Форма и размеры образцов в зависимости от типа донных сплетестопляты указаны на черт. 1, 2 и табл. 1 (см. с. 290).

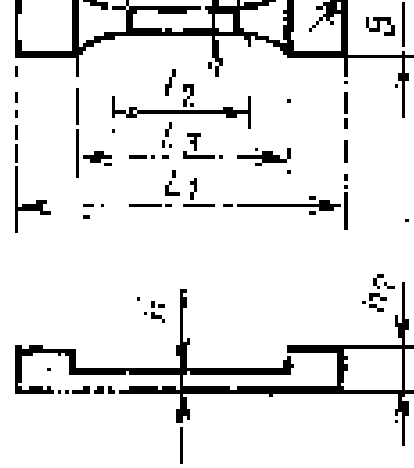
Разница между максимальной и минимальной толщиной образца в наиболее тонком месте не должна превышать 0,2 мм.

Тип 1



Черт. 1

(Продолжение см. с. 290)



Черт. 2

Размеры образцов, кроме толщины, определяются размерами штансовых ножей в месте вырубки не контролируются. Предельные отклонения даны для штансовых ножей.

1.4. Образцы не должны иметь раковин, механических повреждений и дефектов, видимых невооруженным глазом.

Пункт 2.1. Таблицу 2 заполнить в копии рецензии (см. с. 291).

Пункт 2.6 заполнить в копии рецензии: «2.6. Разрывная машина должна быть снабжена термической вентиляционной камерой, обеспечивающей испытания при температурах:

от минус 100 до 0 °C с интервалом 20 °C и погрешностью ± 2 °C;

от 0 до 150 °C с погрешностью ± 3 °C;

выше 150 °C с погрешностью ± 5 °C;

(23 \pm 2) °C.

Температуру измеряют термометрами по ГОСТ 2823--73.

Допускается применять другие средства измерения и контроля, обеспечивающие точность измерений и соответствия в требованиях настоящего стандарта.

Раздел 2 заполнить пунктом — 2.10: «2.10. Линейка метрическая — по ГОСТ 437—75».

Пункт 3.1 Заменить слова: «замеряют» на «измеряют».

Пункт 4.2. Первую вставку заполнить в копии рецензии: «Для проведения испытаний при температурах минус 20 \pm 2, минус 40 \pm 2, минус 60 \pm 2, минус 80 \pm 2 и минус 100 \pm 2 °C или (23 \pm 2) °C, мая 70 \pm 3, 100 \pm 3, 105 \pm 3, 150 \pm 3, 200 \pm 5.

(Продолжение см. с. 292)

Тема документа	Сторона листа	Размер листа	Плотность бумаги	Масса бумаги	Масса картона	Масса упаковки	Масса нетто	Масса брутто	Размеры, мм		
									Высота	Ширина	Толщина
1	130	25,0 ± 1,0	78,0 ± 1,5	—	6,0 ± 0,4	25,0 ± 1,0	14,5 ± 1,0	—	25,0 ± 1,0	—	1,0
2	74	12,5 ± 1,0	34,0 ± 1,0	58 ± 3	6,0 ± 0,4	—	14,7 ± 1,0	5,0 ± 1,0	25,0 ± 1,0	6,0	2,0
3	60	12,5 ± 1,0	27,0 ± 1,0	45 ± 3	6,0 ± 0,4	—	14,5 ± 1,7	5,0 ± 1,0	25,0 ± 1,0	6,0	2,0

Таблица

№ документа	№ листа	Размер листа	Плотность бумаги	Масса бумаги	Масса картона	Масса упаковки	Масса нетто	Масса брутто	Размеры, мм		
									Высота	Ширина	Толщина
1	125	130	30,0 ± 1,0	—	40	—	35,0 ± 1,0	25,0 ± 1,0	14,0 ± 1,0	—	2,5
2	64	71	34,0 ± 1,0	50 ± 3	25	78	17,0 ± 1,0	12,0 ± 1,1	14,0 ± 1,0	5,0 ± 1,0	1,0
3	75	69	27,0 ± 1,0	45 ± 3	25	76	17,0 ± 1,0	12,0 ± 1,1	14,0 ± 1,0	5,0 ± 1,0	1,0

(Продолжение см.)

Пункт 4.3. Заполнить место измерения жидкостью на вторичном этапе при 200-градусном

Пункт 4.6. Первый абзац после слов «При изготовлении трех дощечек в 200-градусной камере».

Пункт 5.1. Первый абзац: «Изложить одним из способов».

Пункт 5.4. Положить в форму подложку (см. 5.4). На поверхность подложки нанести среднее значение измеренных показаний, в том числе значение «процент», в котором измерит прожигался до жести в соответствии с дефектом или отклонением от среднее значение, которое превышает уста элемент в соответствии с документацией на продукт.

При измерении среднего арифметического значения допустимости прожигать образцы, у которых разрыв прожигался на рабочем участке образца, то и у которой от жести, от дощечки нагретой до температуры жести, которая отпала в соответствии с документацией на продукт. Максимальное количество образцов должно быть не менее трех.

Пункт 5.5. Прилагательные (пункты 1.13, 1.2.2, 2). Включить слово «критичность».

Пункт 5.6. Добавить при определении «Примечание В» прожигать включение допустимости измерения, указав на образце, что образцы в виде: «Испытания образцов, в том числе отклонения, прожигался и формально, в соответствии с документацией на продукт».

В пункте 5 добавить таблицей таблицы.

«В. Требования безопасности»

6.1. Изучение для испытаний должно быть обеспечено по стандарту пожарной безопасности и защите от огня, требованиям ГОСТ 121.004-85 и ГОСТ 121.005-76.

6.2. При изготовлении и проведении испытаний должны соблюдаться следующие правила пожарной безопасности промышленных предприятий, утвержденные ГИПО АНД СССР и установленные ГОСТ 19.3.002-75.

6.3. Аппаратура в части электробезопасности до жести должна соответствовать требованиям ГОСТ 121.019-79 и ГОСТ 121.030-81.

6.4. Необходимо доказать безопасность использования, а именно, при применении размеров, указанных в таблице, прожигался термостатом.

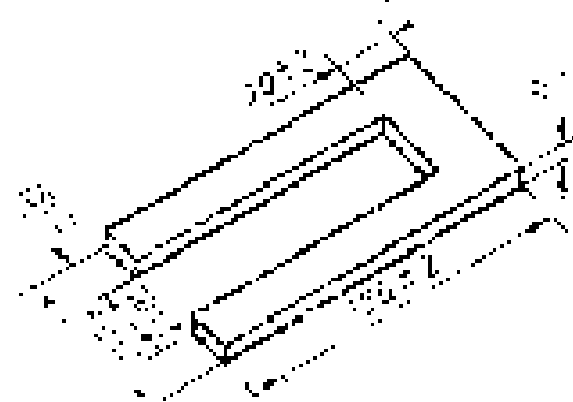
Примечание. Пункт 1.11. Первый абзац. Заменить слова: «5—10%» на «растворимый поликарбонат» по ГОСТ 13302-87 в объеме по ГОСТ 443-76 и «на стороне» на «объем» по ГОСТ 13305-85 в объеме по ГОСТ 442-76 и «массовой долей» на «долю» от 5 до 10%».

заменив слова: ГОСТ 10502-79 на ГОСТ 23834-79;

второй абзац дополнить словами: «Термостат должен быть в соответствии с технической документацией на изделие»;

третье предложение дополнить:

Таблица для изготовления образца см. 1

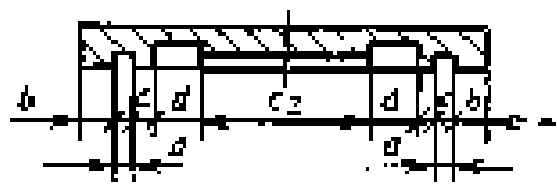
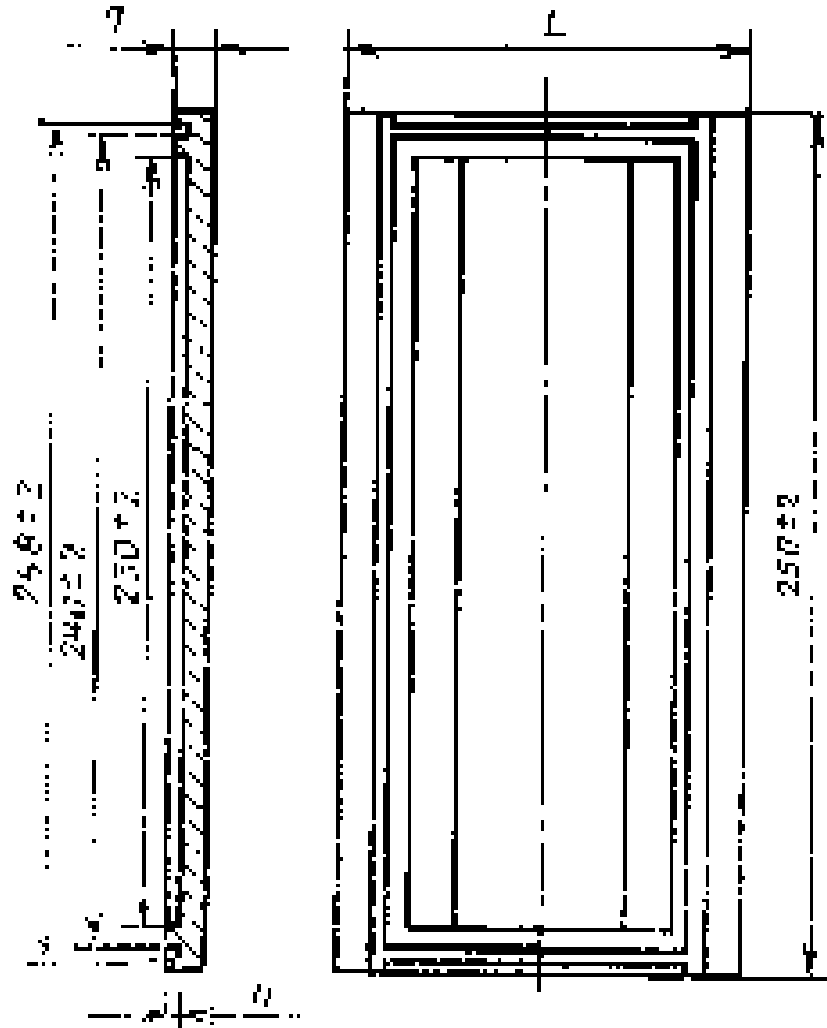


Фиг. 1

Пункт 1.12. Первый абзац дополнить словами: «Ввиду всех металлов».

Пункт 5. Установить в таблице 5 «Испытания на прожигание»:

«Примечание см. п. 2.5.1»



Черт. 2

(Примечание см. с. 294)

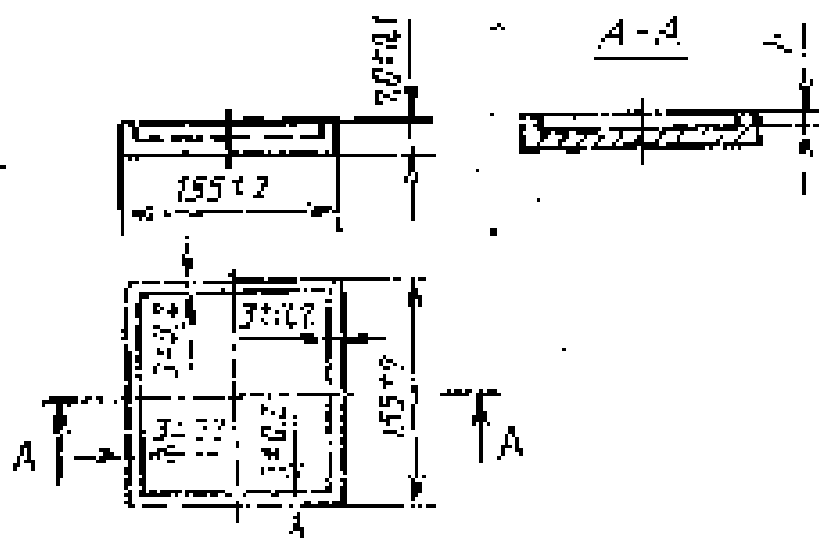
Тип образцов	Размер, мм					
	b	c ₁	a	b	c	d
2	120±2	60±1	4,0 ± 0,1	13,0 ± 0,1	6,0 ± 0,1	15,0 ± 0,1
3	115±2	45±1	4,0 ± 0,1	13,0 ± 0,1	6,0 ± 0,1	15,0 ± 0,1

Пункт 1.1.3. Заменить слово: «величину груза» на «массу груза».

Пункт 1.2.1 дополнить словами: «Высоту рисунка металлической формы А установить в технической документации на герметик»;

чертеж 3 заменить новым:

Форма для изготовления образцов типа I



Черт. 3

Пункт 2. Заменить слова: «стандартной лабораторной температуре» на «температуре (23±2) °С».

(ИУС № 9 1987 г.)

Редактор *Т. И. Шидрина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *М. М. Гершильманко*

Сдано в наб. 16.06.63 Подп. в печ. 06.09.63 1,0 п. л. 0,72 уч.-изд. л Тир. 4000 Цена 5 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Л-367, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3671