ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КЛЕЕНКА ПОДКЛАДНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 3251—91

БЗ 11—12—91/1187

Издание официальное

Е

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 615.478.275:006.354 Группа Р13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КЛЕЕНКА ПОДКЛАДНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ

Технические условия

Rubber textile.
Specifications

ГОСТ 3251—91

ОКП 25 4523

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на резинотканевую клеенку, применяемую для санитарно-гигиенических целей в качестве подкладочного непроницаемого материала и изготовляемую для нужд народного хозяйства и экспорта.

Все требования стандарта, за исключением пп. 1.2.2, 1.3.1 и 1.3.6, являются обязательными, требования пп. 1.2.2, 1.3.1 и 1.3.6 — рекомендуемыми.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Клеенка должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Виды и основные размеры

1.2.1. В зависимости от ткани-основы клеенку выпускают двух видов:

А — на основе хлопчатобумажных тканей;

Б — на основе полиэфирно-вискозных или других синтетических тканей.

1.2.2. Клеенку обоих видов выпускают в рулонах. Длина клеенки в рулоне должна быть не более 75 м, ширина — не менее 0,75 м.

Длина отдельных отрезков клеенки в рулоне должна быть не менее 3 м.

Допускается изготовлять отрезки клеенки длиной от 0,5 до 3,0 м и шириной не менее 0,7 м не более 10 % от партии.

Издание официальное
Е

© Издательство стандартов, 1992

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

1.2.3. Комплектование рулонов клеенки отрезками от 0,5 до 3,0 м для Министерства обороны СССР не допускается.

Пример условного обозначения клеенки вида А:

Клеенка А, ГОСТ 3251—91

1.3. Характеристики

1.3.1. Физико-механические показатели клеенки должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для вида	
	А	Б
1. Разрывная нагрузка на полоску клеенки размером 50×200 мм, Н(кгс), не менее:		
по основе	300(30)	
по утку	190(19)	
2. Жесткость, Н(кгс), не более	0,05(5)	0,1(10)
3. Масса 1 м², кг, не более	0,65	0,55

1.3.2. Клеенка должна быть эластичной, не липкой и водонепроницаемой.

1.3.3. Клеенка должна быть стойкой к многократной дезинфекции раствором хлорамина с массовой долей 1 % и к многократной стерилизации паром с предварительной предстерилизационной очисткой.

После дезинфекции или стерилизации клеенка должна быть эластичной и не липкой.

1.3.4. Клеенку изготовляют любого цвета светлого тона.

Примечание. В пределах одного отрезка клеенки допускается не ярко выраженный разнотон.

1.3.5. Поверхность клеенки должна быть ровной, без складок, оголений и шероховатостей, механических повреждений, отверстий, загрязнений, отслоений резины от ткани.

Текстильные пороки, допускаемые нормативно-технической документацией на ткани, полностью покрытые резиновым слоем и не ухудшающие эксплуатационные свойства клеенки, отклонениями не считают.

Примечание. Наличие на кромке клеенки бахромы, изготовленной на основе тканей с пневматических и пневморапирных ткацких станков, волнистость по краям клеенки вида Б, отклонениями от нормы не считают.

1.3.6. По краям клеенки не допускается выпрессовка резины шириной более 5 мм.

1.3.7. Клеенка в упаковке предприятия-изготовителя должна выдерживать климатические воздействия при транспортировании при температуре от минус 50 до плюс 50 °С.

1.4. Требования к сырью и материалам

1.4.1. Рецептуры резиновых смесей, применяемые для изготовления клеенки обоих видов, и ткани, применяемые для изготовления клеенки вида Б, должны быть разрешены Министерством здравоохранения.

1.5. Маркировка

1.5.1. На конце каждого рулона должен быть нанесен штамп или прикреплен ярлык, на котором указаны:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

условное обозначение клеенки;

количество клеенки в метрах;

ширина клеенки в метрах;

номер партии;

дата изготовления (месяц, год — две последние цифры);

клеймо (штамп) технического контроля или номер технического контролера.

На конце каждого отрезка клеенки должны быть клеймо (штамп) технического контроля или номер технического контролера.

Примечание. На ярлыке рулона с отрезками клеенки длиной менее 3 м должно быть указано: «короткомер».

1.5.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

1.5.3. Маркировка клеенки, предназначенной для экспорта, должна соответствовать условиям договора между внешнеэкономической организацией и изготовителем или контракта.

1.6. Упаковка

1.6.1. Клеенка должна быть намотана на стержень, изготовленный из пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 8486 или из пиломатериалов лиственных пород по ГОСТ 2695, или из коробочного картона по ГОСТ 7933, или из прокладочного картона по ГОСТ 9347. При наличии сучков деревянный стержень перед намоткой на него клеенки обертывают бумагой или отходами клеенки.

Рулон клеенки должен иметь ровный торец. Допускается незначительное смещение клеенки по торцу без свисания и загиба кромки.

1.6.2. Каждый рулон должен быть перевязан шпагатом по ГОСТ 17308, тесьмой из отходов клеенки или других прорезиненных тканей

1.6.3. Каждый рулон должен быть упакован в два слоя бумаги по ГОСТ 8273 марки А или Б, или в два слоя мешочной бумаги по ГОСТ 2228, или в два слоя полиэтиленовой пленки толщиной

0,1—0,2 мм по ГОСТ 10354, или в мешок из прорезиненной или хлопчатобумажной ткани, изготовленный по нормативно-технической документации.

Упакованные рулоны должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308 или тесьмой из отходов клеенки, или других прорезиненных тканей в двух местах с торцевых сторон. Рулоны, упакованные в мешки, перевязывают с одной стороны.

Клеенку, отправляемую в районы Крайнего Севера и приравненные к ним районы, упаковывают по ГОСТ 15846.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается использовать другие упаковочные материалы, обеспечивающие сохранность продукции.

1.6.4. Упаковка клеенки, предназначенной на экспорт, должна соответствовать условиям договора между внешнеэкономической организацией и изготовителем или контракта.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Клеенку принимают партиями. Партией считают суточный выпуск клеенки одного вида в количестве не более 30000 м.

2.2. Для проверки соответствия клеенки требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Объем выборки и периодичность испытаний	Вид испытания		Номер пункта	
		приемо-сдаточное	периодическое	технических требований	методов контроля
Размеры клеенки в рулоне	Сплошной контроль	+	—	1.2.2	3.2
Разрывная нагрузка на полоску клеенки	Один раз в три месяца на двух рулонах от текущей партии	—	+	1.3.1	3.3
Жесткость	То же	—	+	1.3.1	3.4
Масса 1 м²	На двух рулонах от текущей партии	+	—	1.3.1	3.5
Эластичность	Один раз в 3 мес на двух рулонах от текущей партии	—	+	1.3.2	3.6
Липкость	То же	—	+	1.3.2	3.7
Водопроницаемость	»	+	—	1.3.2	3.8
Внешний вид	Сплошной контроль	+	—	1.3.4, 1.3.5	3.2
Размер выпрессовки	То же	+	—	1.3.6	3.2

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Объем выборки и периодичность испытания	Вид испытания		Номер пункта	
		приемо-сдаточное	периодическое	технических требований	методов контроля
Маркировка	Сплошной контроль	+	—	1.5	3.9
Упаковка	То же	+	—	1.6	3.9

Примечание. Знак «+» означает, что испытания проводят, знак «—» — испытания не проводят.

2.3. Типовые испытания проводят при изменении технологии изготовления клеенки или рецептуры резиновой смеси по программе приемо-сдаточных и периодических испытаний, изложенной в п. 2.2 настоящего стандарта, на стойкость клеенки к многократной дезинфекции, стерилизации (п. 1.3.3) и к воздействию климатических факторов при транспортировании (п. 1.3.7) по методикам, изложенным в пп. 3.10—3.12 настоящего стандарта.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Допускается при получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний проводить сплошной контроль по этому показателю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Испытания клеенки и образцов проводят не ранее чем через 16 ч и не позднее чем через 28 сут после вулканизации.

Образцы кондиционируют при температуре (23±2)°С не менее 1 ч.

Образцы должны быть вырезаны на расстоянии не менее 0,1 м от краев и не менее 1,0 м от конца рулона.

3.2. Для определения линейных размеров клеенки, размеров выпрессовки и внешнего вида применяют браковочно-измерительное устройство, состоящее из горизонтального измерительного стола, ширина которого должна превышать ширину клеенки. В начале и конце стола установлены валы, обеспечивающие свободное перемещение клеенки по его поверхности. Поверхность стола должна быть ровной и гладкой. Длину на браковочно-измерительном устройстве регистрируют прибором для измерения длины рулонных материалов с погрешностью ±0,5 %.

Перед началом измерения счетчик устанавливают на нуле. Ширину клеенки на браковочно-мерильном устройстве измеряют в момент его остановки в пяти местах, распределенных равномерно по длине рулона. Первое измерение проводят на расстоянии не менее 1 м от его конца. За ширину клеенки принимают среднее арифметическое результатов пяти измерений.

Ширину и длину отдельных отрезков клеенки измеряют рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм. Для определения ширины отдельного отрезка клеенки проводят одно измерение на расстоянии не менее 0,1 м от его конца.

Величину выпрессовки проверяют металлической измерительной линейкой по ГОСТ 427 при измерении ширины клеенки. При этом ни один из результатов измерений не должен выходить за пределы установленной величины выпрессовки. За величину выпрессовки принимают максимальное значение.

Внешний вид клеенки проверяют визуально при отраженном свете.

3.3. Разрывную нагрузку клеенки определяют по ГОСТ 16010.

3.4. Жесткость клеенки определяют по ГОСТ 8977. Для этого из каждого рулона вырезают в направлении основы три образца размером 95×20 мм. Испытание проводят при стреле прогиба 10 мм и массе шарика (0,26±0,01) г.

3.5. Массу 1 м² клеенки определяют взвешиванием образцов размером 200×200 мм на настольных гирных или циферблатных весах по ГОСТ 23711 с ценой деления 1 г или на лабораторных весах по ГОСТ 24104. Для этого от каждого отобранного для испытания рулона вырезают по три абзаца. За массу 1 м² клеенки принимают среднее арифметическое шести результатов взвешивания образцов, умноженное на 25.

3.6. Эластичность клеенки определяют на трех образцах размером 500×500 мм, вырезанных из каждого отобранного рулона. Для этого с образца клеенки удаляют тальк влажным тканевым тампоном с последующей сушкой образца на воздухе. Образец, свернутый тугим жгутом, сгибают вокруг треугольного призматического стержня (сторона призмы (30,0±0,2)мм). По истечении не менее 30 мин жгут разворачивают. На резиновом полотне не должно быть трещин и отслоения от ткани.

3.7. Липкость клеенки проверяют на двух образцах прямоугольной формы длиной не менее 50 мм и шириной не более длины ролика. Перед испытанием с образцов клеенки удаляют тальк влажным тканевым тампоном с последующей сушкой образцов на воздухе. Образцы накладывают один на другой лицевой стороной и прикатывают не менее трех раз роликом массой не менее 1 кг. После испытания образцы должны легко разъединяться без отслоений резины от ткани.

3.8. Водонепроницаемость клеенки определяют на образцах, прошедших испытание на эластичность (п. 3.6), по ГОСТ 413.

3.9. Маркировку и упаковку проверяют визуально.

3.10. Стойкость клеенки к многократной дезинфекции определяют при полном погружении шести образцов клеенки размером 500×500 мм на (30±5) мин в раствор хлорамина с массовой долей 1 % при температуре раствора не ниже 18 °С. После дезинфекции образцы клеенки промывают в проточной воде по ГОСТ 2874 до полного удаления запаха хлорамина.

Дезинфицирующий раствор применяют один раз.

Количество циклов обработки — 50 с интервалом между обработками не менее 30 мин.

3.11. Стойкость клеенки к многократной стерилизации определяют на шести образцах клеенки размером 500×500 мм в паровом стерилизаторе. Стерилизацию проводят в стерилизационных коробах без фильтров или в стерилизационных коробах с фильтром, или в двойной мягкой упаковке из бязи, пергаменте, или в мешочной непропитанной бумаге, или в мешочной влагопрочной бумаге.

Время выдержки образцов в стерилизационной камере парового стерилизатора (20±2) мин при рабочей температуре (132±±2)°С и давлении пара (0,20±0,02) МПа ((2,0±0,2) кгс/см²). После стерилизации образцы выдерживают при комнатной температуре не менее 20 мин.

Количество циклов стерилизации — 5 с интервалом между охлаждением не менее 30 мин.

После испытаний по пп. 3.11 и 3.12 клеенка должна быть эластичной и нелипкой. Эластичность и липкость клеенки после дезинфекции или стерилизации определяют по пп. 3.6 и 3.7 настоящего стандарта.

3.12. Для определения стойкости клеенки к предельным климатическим воздействиям при транспортировании рулоны клеенки или в случае малых размеров испытательных камер специально подготовленные рулоны клеенки (10—15 м клеенки шириной не менее 0,5 м) в первичной упаковке помещают в испытательную камеру тепла и холода. Клеенку выдерживают в камере при температуре минус (50±3) °С и плюс (50±3) °С по 4 ч с последующим выдерживанием после каждого вида испытаний в течение 4 ч в климатических условиях, указанных в ГОСТ 15150.

После испытания клеенка должна соответствовать всем требованиям настоящего стандарта.

3.13. Допускается применять другие измерительные инструменты и приборы, обеспечивающие точность измерения в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Образцы должны быть вырезаны на расстоянии не менее 0,1 м от краев и не менее 1,0 м от конца рулона.

3.14. Допускается использование других измерительных инструментов, приборов, аппаратуры с метрологическими характеристиками, обеспечивающими необходимую точность измерений в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Клеенку, упакованную в соответствии с требованиями настоящего стандарта, транспортируют всеми видами транспорта при температуре от минус 50 до плюс 50°С по ГОСТ 15150 (группа 5 (ОЖ4)) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. Упакованную клеенку хранят в закрытом складском помещении в соответствии с группой условий хранения 2(С) по ГОСТ 15150 при температуре от 0 до 25 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 % на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов защищенной от воздействия прямых солнечных лучей.

Допускается кратковременное (не более 2 мес) хранение клеенки в неотапливаемых помещениях при температуре не ниже минус 30 °С.

Клеенка должна храниться в условиях, исключающих воздействие масел, бензина, кислот, щелочей и других веществ, разрушающих резину.

4.3. Рулоны клеенки должны храниться в штабелях, состоящих не более чем из 10 рулонов по высоте.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие клеенки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения клеенки вида А — 24 мес, вида Б — 26 мес со дня изготовления.

5.3. Гарантийный срок эксплуатации клеенки вида А — 1 мес в лечебных учреждениях и 6 мес индивидуально, вида Б — 2 мес в лечебных учреждениях и 8 мес индивидуально со дня получения потребителем.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН НПО «ЭЛАСТИК»**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Н. В. Григорьева (руководитель темы); **В. М. Мащенко**, канд. хим. наук; **Л. Я. Гречановская**; **В. И. Медведева**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.12.91 № 2146

3. **Срок первой проверки — 1998 г.**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 3251—80**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 413—91	3.8
ГОСТ 427—75	3.2
ГОСТ 2228—81	1.6.3
ГОСТ 2695—83	1.6.1
ГОСТ 2874—82	3.10
ГОСТ 7502—89	3.2
ГОСТ 7933—89	1.6.1
ГОСТ 8273—75	1.6.3
ГОСТ 8486—86	1.6.1
ГОСТ 8977—74	3.4
ГОСТ 9347—74	1.6.1
ГОСТ 10354—82	1.6.3
ГОСТ 14192—77	1.5.2
ГОСТ 15150—69	3.12, 4.1, 4.2
ГОСТ 15846—79	1.6.3
ГОСТ 16010—70	3.3
ГОСТ 17308—88	1.6.2, 1.6.3
ГОСТ 23711—79	3.5
ГОСТ 24104—88	3.5

Редактор *Н. П. Щукина*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 21.01.92 Подп. к печ. 12.03.92 Усл. п. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75 Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 395 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 661

gost.e-ecolog.ru