УДК 678.762.2.001.4 : 006.354 Группа Л69

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАУЧУКИ СИНТЕТИЧЕСКИЕ СТЕРЕОРЕГУЛЯРНЫЕ БУТАДИЕНОВЫЕ

Метод определения температуры стеклования

Stereoregular butadiene synthetic rubbers.
Method for determination of glass transition temperature

ГОСТ 19920.14—74*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 июля 1974 г. № 1689 срок действия установлен

с 01.01.75
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бутадиеновые стереорегулярные синтетические каучуки и устанавливает метод определения температуры стеклования.

Сущность метода заключается в определении температуры, выше которой застеклованный образец, находящийся под воздействием статической нагрузки, при нагревании приобретает способность к эластической деформации.

1. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

1.1. 150 г каучука, взятого от средней пробы, приготовленной по ГОСТ 27109—86, вальцуют в течение 1 мин на лабораторных вальцах, техническая характеристика которых указана в ГОСТ 27109—86 (1 вариант) при зазоре между валками, обеспечивающем толщину шкурки каучука 0,5—0,7 мм непосредственно после его обработки.

Температуру поверхности валков указывают в нормативно-технической документации на конкретные марки каучука.

1.2. Приготовление образцов

После охлаждения каучука штанцевым ножом вырезают пластинки диаметром на 2—3 мм меньше, чем диаметр формовочного кольца. Вырезанные пластинки каучука, собранные в стопку, помещают в формовочные толстостенные металлические кольца высотой около 14 мм и диаметром не более 70 мм. При этом необходимо следить за тем, чтобы пластинки каучука не имели складок,

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1979 г. (ИУС 2—80).*

gost.e-ecolog.ru

в которых может остаться воздух. Масса заготовки должна быть на 15—20% выше теоретической массы каучука в объеме формовочного кольца. Формовочные кольца вместе с пластинками каучука помещают на металлический лист и накрывают таким же металлическим листом. Предварительно металлические листы и формовочные кольца нагревают до 105°С, прокладывают целлофаном или смазывают мыльным раствором, силиконовой или другой смазкой. Прессование проводят в вулканизационном прессе в течение 15 мин при (105±1)°С давлении на формовочное кольцо с каучуком 15±1 МПа (150±10 кгс/см²). По окончании прессования каучук в виде шайб вынимают из формовочных колец и выдерживают перед испытанием 1—2 ч при комнатной температуре.

Образцы заготавливают по НТД. Допускается при отсутствии в каучуке пор вырезать образцы из куска каучука без предварительного вальцевания.

1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Температуру стеклования определяют по НТД.

gost.e-ecolog.ru