ГОСТ 412—76

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ КОЛЬЦЕВОГО МОДУЛЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.01—19:006.354 Группа Л69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ

Метод определения кольцевого модуля

ГОСТ 412—76

Rubber mixtures.
Method for determination of the ring modulus

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.

Сущность 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 контролируемую 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 ± 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:

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1976
© ИПК Издательство стандартов, 2002

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

gost.e-ecolog.ru