МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАУЧУКИ СИНТЕТИЧЕСКИЕ СТЕРЕОРЕГУЛЯРНЫЕ БУТАДИЕНОВЫЕ

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ВУЛКАНИЗАТОВ

Издание официальное

БЗ 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.762.2.001.4:006.354 Группа Л69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАУЧУКИ СИНТЕТИЧЕСКИЕ СТЕРЕОРЕГУЛЯРНЫЕ БУТАДИЕНОВЫЕ

Методы испытаний вулканизатов

ГОСТ 19920.20—74*

Stereoregular butadiene synthetic rubbers.
Methods for vulcanizate testing

ОКСТУ 2209

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 июля 1974 г. № 1689 дата введения установлена

01.01.75

Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 28.11.98 № 1834

Настоящий стандарт распространяется на бутадиеновые стереорегулярные синтетические каучуки и устанавливает методы определения физико-механических показателей вулканизатов: условное напряжение при 300 %-ном удлинении, условной прочности при растяжении и относительного удлинения при разрыве, относительного остаточного удлинения после разрыва и эластичности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

1.1а. Аппаратура

Вулканизационный пресс.

Пресс-формы вулканизационные.

Весы лабораторные по ГОСТ 24104—88, 3-го класса с наибольшим пределом взвешивания 1 кг.

Потенциометр КСП-4 с пределом измерения от 0 до 300 °С, класс точности 0,5 по ГОСТ 7164—78.

Преобразователь электрический типа ХК.

Часы сигнальные по ГОСТ 3145—84.

Термометр ртутный стеклянный лабораторный по ГОСТ 28498—90.

Толщиномер по ГОСТ 11358—89.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.1. Резиновую смесь, приготовленную по ГОСТ 19920.19—74, выпускают при температуре поверхности валков (35±5) °С в виде листов толщиной 1,0—1,2 мм (для рецепта А) и 2,0—2,2 мм (для рецепта Б). Выдерживают перед вулканизацией не менее 4 ч, после чего лист разрезают на пластины, размером, соответствующим размеру ячейки пресс-формы, на которых должно быть указано направление вальцевания.

Масса пластины-заготовки должна быть на 15—20 % выше теоретической массы пластины.

1.2. Помещают пластины в предварительно нагретые в прессе до температуры не более 143 °С для рецепта А и не более 145 °С для рецепта Б вулканизационные формы. Формы закрывают, помещают в нагретый до 143 °С для рецепта А и 145 °С для рецепта Б пресс и вулканизуют пластины при (143±1) °С для рецепта А и (145±1) °С для рецепта Б, при этом давление на площадь ячейки формы должно быть не менее 3,5 МПа (35 кгс/см^2). Допуск на температуру ±1 °С определяют по показаниям контролирующего прибора класса точности не хуже 0,5 и диапазоном не более 0—300 °С, работающего в комплекте со стандартным датчиком температуры.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Издание (июль 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1979 г., сентябре 1992 г. (ИУС 2—80, 12—92)*

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2000

Продолжительность вулканизации указывают в нормативно-технической документации на конкретные марки каучука.

Время «отдыха» пластин после вулканизации при температуре (23±5) °С не менее 4 ч.

1.3. Определение условного напряжения при 300 %-ном удлинении, условной прочности при растяжении и относительного остаточного удлинения после разрыва — по ГОСТ 270—75 на образцах типа II толщиной (1,0±0,2) мм для рецепта А и на образцах типа I толщиной (2,0±0,2) мм для рецепта Б.

Примечание. Образцы заготовляют на вырубном прессе, в качестве подложки используют полуэбонитовую пластину, винипласт, поронит или резинотканевую пластину, на которую помещают 2—3 слоя картона по ГОСТ 7950—77. Образцы вырубают таким образом, чтобы нижний слой картона не вырубался ножом.

1.1—1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЭЛАСТИЧНОСТИ

2.1. Для определения эластичности из листа резиновой смеси, приготовленного по ГОСТ 19920.19—74, цилиндрическим ножом вырубают пластинки на 1—2 мм меньше диаметра формовочного кольца. Пластинки, собранные в стопку массой (19±1) г, после выдерживания в течение не менее 4 ч при температуре (23±5) °С помещают в нагретые до температуры (143±1) °С для рецепта А и до температуры (145±1) °С для рецепта Б вулканизационные формы и вулканизуют при температуре (143±1) °С для рецепта А и температуры (145±1) °С для рецепта Б.

Поддержание заданной температуры вулканизации и продолжительность вулканизации указывают в нормативно-технической документации на конкретные марки каучука.

2.2. Определение эластичности — по ГОСТ 27110—86.

Разд. 2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 22.06.2000. Подписано в печать 22.08.2000. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,27. Тираж 102 экз. С 5678. Зак. 744.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru