Министерство нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Группа Т 63
Зарегистрировано в ВИЭС
за № _____ от _____ 198_ г.

СОГЛАСОВАНО
Зам.начальника управления Министерства машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов
_____ В.М.Филимонов
_____ 82.

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер ВПО "Созрезинотехника"
_____ Н.В.Васильев
_____ 82.

ИЗДЕЛИЯ РЕЗИНОВЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ

Технические условия
ТУ 38 105376-82
(Взамен ТУ 38 105376-72)
Срок действия с 01.01.83.
по 01.01.88.

СОГЛАСОВАНО
Зам.директора НИИРП по научной работе
_____ Л.А.Виленицкая
_____ 82.

Главный инженер Тульского завода РТИ
_____ В.А.Зибаров
_____

Зам.директора НИИР по научной работе
_____ В.И.Трещалов
_____

Главный метролог ВПО "Созрезинотехника"
_____ В.Г.Черкасов
_____

Зам.директора ЭФ НИИРП по научной работе
_____ В.Я.Меняк
_____

Главный метролог ЭФ НИИРП
_____ В.А.Потапов
_____

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на резино-технические изделия (кроме медицинских и санитарно-гигиенических изделий), предназначенные для использования в различных отраслях народного хозяйства.

Технические условия не распространяются на стандартизованные или имеющие специальные технические условия резиновые изделия.

Пример условного обозначения при заказе записях в другой документации:

"Кольцо фасонного сечения, номер изделия 33Д.165.23, код ОКП 25 3114040I, группа резины МБ"

25 3114040I	МБ	ТУ 38 105367-82
код ОКП или номер изделия по чертежу	Группа резины	

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Резинотехнические изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, чертежам, согласованным между изготовителем и потребителем и изготавливаться по технологии, утвержденной в установленном порядке.

I.2. По способу изготовления резиновые технические изделия подразделяются на типы:

I.2.I. Формовые изделия (резиновые, резино-тканевые, резино-металлические).

I.2.2. Неформовые изделия.

I.2.2.I. Шприцованные.

I.2.2.2. Изделия ручной работы и накатные (резиновые, резино-тканевые).

I.3. Для изготовления резиновых технических изделий применяются резины трех степеней твердости: мягкая, средней твердости и повышенной твердости. Обозначение степеней твердости

мягкая	-М
средней твердости	- С
повышенной твердости	- П

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 38 105 376-82		
Разраб.		Бессонова		9.08	Изделия резиновые технические. Технические условия	Лит. Б	Лист 2	Листов 27
Пров.		Векслер		12.08				
Т.контр.		Веселов		12.08				
Н. контр.		Корнеева		10.8		ЭТ НИИРТ		

I.4. В зависимости от назначения и условий эксплуатации изделий резины, применяемые для их изготовления, делятся на группы, указанные в табл. I.

Таблица I

Группа резины	Условное обозначение группы	Степень твердости резины	Рабочая среда	Температурный интервал работоспособности, °С
Водостойкая	В	М,С,П	вода, воздух, слабые р-ры кислот, щелочей (конц. 20%), кроме уксусной и азотной к-т	от минус 30 до 60
Термостойкая	IT	М,С,П	водяной пар	до I40
	2T	М,С,П	воздух	от минус 30 до 90
	3T	М,С,П	вода	от 0 до 90
Морозостойкая	IM	М,С,П	воздух	от минус 45 до 70
	2M	М,С,П	воздух	от минус 60 до 70
Маслостойкая	МЛ	М,С,П	воздух с попаданием масла	от минус 30 до I00
Маслобензостойкая	МБ	М,С,П	бензин, дизельное топливо, касторовое, вареное масло, глицерин и т.п.	от минус 30 до I00
Маслобензоморозостойкая	МБМ	М,С,П	бензин; масла	от минус 45 до I00
Пищевая	Ч	М,С,П	молоко, вино, питьевая вода и т.п.	от минус 30 до 60
Пищевая жиростойкая	ПЖ	М,С,П	растительные масла и животные жиры	от минус 30 до I00
Трансформаторная	ITP	С,П	воздух	от минус 65 до 95
	2TP	С,П	воздух, трансформаторное масло	от минус 45 до 95
	3TP	С,П		от минус 55 до 95
Общего назначения (для вспомогательных РТИ)	О	С	вода, воздух	от 0 до 30

I.5. Физико-механические показатели резин, применяемых для изготовления изделий, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

I.6. При согласовании чертежей должно быть указано:

назначение изделия;

группа резины и, при необходимости, ее твердость;

размеры, подлежащие контролю;

рабочие поверхности изделий;

видовые поверхности изделий и требования к ним (при необходимости);

условия работы изделий (среда, температура, давление);

специальные требования к изделиям (в технически обоснованных случаях);

место и вид маркировки (при необходимости);

код ОКП.

I.7. Изделия, эксплуатируемые в районах с тропическим климатом, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ I5I52 69

I.8. Изделия, эксплуатируемые в условиях Крайнего Севера, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ I4892-69.

I.9. Резины, контактирующие с пищевыми продуктами, должны быть разрешены Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

I.I0. Прочность связи резин с металлом и прочность связи резин с тканью в изделиях указываются при согласовании в чертежах (при необходимости). Металлическая арматура резино-металлических изделий должна соответствовать требованиям РТМ 38.4052 -73.

I.II. По внешнему виду на изделиях различают видовые, рабочие и нерабочие поверхности.

I.II.I. Видовыми (В) считают поверхности, выполняющие декоративные функции.

I.II.2. Рабочими (Р) считают поверхности, которые при установке изделий в узел или агрегат обеспечивают выполнение рабочих функций, предусмотренных для данного изделия.

I.II.3. Нерабочими (НР) считают прочие поверхности изделий невыполняющие вышеуказанных функций.

I.I2. Для характеристики внешнего вида допускается согласование контрольных образцов.

Группа резины	Степень вулканизации твердо-каучуковости	Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см²), не менее		Относительное удлинение при разрыве, %, не менее		Твердость по прибору А, усл.ед.	Температура хрупкости, °С, не выше	Изменение относительного удлинения после старения в воздухе при (100±1)°С за 24 ч, не более		Изменение прочности при растяжении среды в течение ... ч, не более				Коэффициент изменения относительного удлинения при воздействии среды при (23±2)°С за 24 ч, не менее			
										при (100±2)°С		при (100±2)°С		при (23±2)°С		20% раствор серной или соляной к-т		20% раствор едкого калия или едкого натра	
										СКР-1		СКР-2		СКР-5					
		I категория качества	ГЗК	I категория качества	ГЗК			I категория качества	ГЗК	категория качества	ГЗК	I категория качества	ГЗК	I категория качества	ГЗК	I категория качества	ГЗК	I категория качества	ГЗК
		ГОСТ 270-75		ГОСТ 270-75		ГОСТ 263-75	ГОСТ 7912-74	ГОСТ-9.024-74.		ГОСТ 9.030-74						ГОСТ 9.030-74			
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8	I9	20	2I
3	М	СКС (СКМС)	3,9(40)	4,3	350	385	45-60		x	x							0,75	0,80	0,75	0,80
3	С	-"-	4,4(45)	4,8	250	275	58-67		x	x							0,75	0,80	0,75	0,80
3	П	-"-	4,4(45)	4,8	200	220	65-80		x	x							0,75	0,80	0,75	0,80
IT	М	СКС	3,9(40)	4,3	300	330	45-60													
IT	С	(СКМС)	4,4(45)	4,8	200	220	52-67													
IT	П		4,9(50)	5,4	I20	I30	67-80													
2,3T	М	-"-	3,9(40)	4,3	300	330	45-60		x	x										
2,3T	С	-"-	3,4(35)	3,7	200	220	52-67		x	x										
2,3T	П	-"-	4,9(50)	5,4	I00	II0	67-85		x	x										
IM	М	СКИ-3	3,4(35)	3,7	350	385	45-60	минус 45	x	x										
IM	С	СКД	3,9(40)	4,3	200	220	52-67	минус 45	X	x										
IM	П	-"-	3,9(40)	4,3	I75	I90	67-80	минус 45	x	x										
2M	М	-"-	3,9(40)	4,3	200	220	45-60	минус 60	x	x										
2M	С	-"-	4,4(45)	4,8	I80	200	52-67	минус 60	x	x										
2M	П	-"-	4,9(50)	5,4	I00	II0	67-80	минус 60	x	x										
МЛ	М	СКН-26,	4,9(50)	5,4	350	385	40-55		x	x	x	x								
МЛ	С	СКН-4С,	4,9(50)	5,4	250	275	47-67		x	x	x	x								
МЛ	П	наирит	5,4(58)	5,9	I80	200	67-85		x	x	x	x								
МБ	М	СКН-26, СКН-4С наирит	5,9(60)	6,5	250	275	50-65		x	x					x	x				
МБ	С		6,9(70)	7,6	200	220	57-72		x	x					x	x				
МБ	П	-"-	8,8(90)	9,7	I00	II0	72-85		x	x					x	x				
МБМ	М	СКИ-I8, СКН-26	5,4(55)	5,9	300	330	55-65	минус 45	x	x					x	x				
МБМ	С		8,8(90)	9,7	250	275	57-72	минус 45	x	x					x	x				
МБМ	П	-"-	II,8(I20)	I2,9	I40	I55	72-90	минус 45	x	x					x	x				

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I	М	СКН-26с П-23	3,4(35)	3,7	350	385	40-55		х
II	С	СКН-26с П-23 СКБ-35рп	3,4(35)	3,7	300	330	47-62		х
II	П	СКН-26	3,4(35)	3,7	I50	I65	55-70		х
IIк	М	СКН-26с П-23	8,8(90)	9,7	340	375	45-60		х
IIк	С	-"-	II,7(I20)	I2,9	300	330	52-67		х
IIк	П	-"-	I4,7(I50)	I6,2	I50	I65	60-75		х
I,2,3 ТР	С	СКН-I8 СКН-26	7,4(75)	8,I	280	3I0	57-72	минус 55	х
I,2,3 ТР	П	-"-	8,8(90)	9,7	I30	I40	60-75	минус 65	х
	С	отходы производства каучука, регенерат	2,5(25)	2,9	I50	I65	40-55		х

Примечания: I. Знак "х" обозначает - показатель подлежит набору в течени настоящих технических условий.

2. Знак "хх" - показатель факультативный, уточняется в тече настоящих технических условий.

3. В отдельных случаях допускается применение резин с одним установленные таблицей. Эти случаи должны быть оговорены

Продолжение табл. 2

	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
55	x	x		от минус 2^{xx} до плюс 10^{xx}								
65	x	x			x	x						
	x	x										

бору в течение года с момента введения в действие

ается в течение года с момента введения в действие

резин с одним показателем, не укладывающимся в группы,
ить оговорены в чертежах.

1.13. Внешний вид изделий должен соответствовать требованиям указанным в п.п. 1.13.1 и 1.13.2.

1.13.1. Тип 1. Формовые изделия

Шероховатость поверхности формовых изделий определяется оснасткой. Поверхность формовых изделий должна быть без пузырей, трещин, надрывов.

Требования по качеству поверхности формовых изделий указаны в табл. 3.

Таблица 3

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения, мм на "Р"	на "НР"
Непараллельность плоскостей и некруглость	Не допускаются выше предельных отклонений, указанных в табл. 6	
Следы штифовки поверхности изделий, нарушающие чертежные размеры	Не допускаются	
Включения и следы от их выпадания при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
от 3 до 10 мм	0,5	0,7
св. 10 мм	0,7	1,0
Смещение по месту разъема пресс-форм	Не допускается выше предельных отклонений, указанных в табл. 6	
Выступающие и втянутые заусенцы при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
св. 3 мм	0,5	0,7
Следы от обрезки выпрессовок и литников при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
св. 3 мм	0,5	0,7
Недопрессовка, следы от изношенности и обработка пресс-форм при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
св. 3 мм	0,5	0,7
Губчатость	Не допускается на "Р"	
Разнотон (муары)	Не допускается на "Б"	
Наплыв резины на арматуру	Не допускается на резьбовых поверхностях	
Разноцвет, матовость	допускается	

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем поставка изделий без обрезки выпрессовок.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

1.3.2. Тип II. Неформные изделия.

1.3.2.1. Шприцованные изделия.

К шприцованным изделиям относятся профили, уплотнители оконных и дверных проемов, лента, шнуры, трубки и т.п., изготовленные методом экструзии.

Поверхность изделий должна быть без трещин, пузырей.

Требования по качеству поверхности шприцованных изделий указаны в табл. 4.

Таблица 4

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения, мм	
	на "Р"	на "НР"
Неровность и продольные риски	0,3	0,5
Включения и следы от их выпадания для толщины стенок или размера сечения профиля		
до 3 мм	0,3	0,3
от 3 до 10 мм	0,5	0,5
св. 10 мм	1.0	1,0
Углубления или выступы (в том числе следы от талька и эмульсии) на поверхности для изделий толщиной или диаметром		
до 15 мм	0,5	0,8
св. 15 мм	1,0	1,5
Неоформленность изделия при диаметре	1/8 окружности, глубиной	
до 30 мм	1,0	1,0
св. 30 мм	2,0	2,0
Некруглость (овальность) для диаметров		
до 10 мм	30 % от номинального размера	
до 25 мм	50 % от номинального размера	
св. 25 мм	75 % от номинального размера	

Допускается разнотон, разноцвет, матовость, в сред-наличие несосредоточенных пор; поворот сечения профиля на угол до 30° на длине 1 м.

1.13.2.2. Изделия ручной работы и накатные

К изделиям ручной работы относятся резиновые и резинотканевые изделия различной формы, изготавливаемые по шаблонам, изделиям, при помощи штанца или др. методом.

К накатным изделиям относятся резиновые кольца прямоугольного сечения и трубки, изготавливаемые из слоев резины, накатанных на дорн, и изготавливаемые из слоев резины и ткани, накатанных на дорн.

Требования по качеству поверхности изделий ручной работы и накатных указаны в табл. 5.

Таблица 5

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения мм	
	на "Р"	на "НР"
Посторонние включения	0,3	0,5
Углубления и выступы в отдельных местах поверхности, следы от талька для изделий толщиной:		
до 5 мм	0,5	0,5
св. 5 мм	I,0	I,0
Расслоение резиновых слоев в местах обреза, не увеличивающееся при сгибании (для изделий толщиной более 5 мм)		
по длине	2,0	2,0
по глубине	0,5	0,5
в количестве на I м длины кромки	2 шт.	2 шт.
Складки резины или ткани		
длиной	I0	I0
шириной	3	3
в количестве на I $дм^2$	2 шт.	2 шт.
Складки на поверхности нарезных полос		
длиной	40	40
шириной	2	2
в количестве на I м	3 шт.	3 шт.

Допускаются утолщения в месте стыка не более I мм сверх допуска, разнотон, разноцвет, матовость, наличие пудровочного материала, оттиски рельефа и ворсинок от ткани.

I.I4. По согласованию между изготовителем и потребителем допускаются отклонения по внешнему виду, отличающиеся по размерам или не указанные в табл. 3–5.

I.I5. Предельные отклонения от номинальных размеров изделий указаны в табл. 6.

I.I6. Маркировка.

I.I6.I. Каждое формовое изделие должно иметь оттиск гравировки прессформы с указанием номера изделия, наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака. Место маркировки указывают в чертежах при согласовании. Дата изготовления изделий (год, месяц) указывают на ярлыке, прилагаемом к каждому упаковочному месту.

Примечание. Допускается использование прессформ, находящихся в эксплуатации, не имеющих маркировочной гравировки, до полного их износа.

I.I6.2. Для формовых изделий, на поверхности которых невозможно нанести маркировку, а также неформовых изделий допускается указывать наименование или номер изделия по чертежу, товарный знак или наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления на ярлыке, прилагаемом к каждой партии изделий.

I.I6.3. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях тропического климата, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ I5I52-69.

I.I6.4. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях низких температур, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ I4892-69.

I.I6.5. Транспортную тару маркируют по ГОСТ I4I92-77 с нанесением следующих дополнительных обозначений:

условного обозначения изделия;

номера партии и количества (массы) изделий;

наименование или товарного знака предприятия-изготовителя;

даты изготовления (квартал, год);

обозначения настоящих технических условий.

I.I6.6. При присвоении изделиям государственного Знака качества нанесение ГЗК производят на упаковке по ГОСТ I.9-67.

I.I7. Упаковка

I.I7.I. Изделия должны поставляться в упаковке, предохраняющей их от порчи и потери при транспортировании. Вид тары согла-

Таблица 6

Номинальный размер, мм	Предельные отклонения на размеры, мм				
	формовых изделий	шприцованных изделий		изделия ручной работы и накатных	
		сечение	длина	сечение (диаметр)	длина, ширина
до 2,5 вкл.	±0,5	±0,5			
св. 2,5 до 4,0 вкл.	±0,5	±0,7			
св. 4,0 до 6,3 вкл.	±0,7	±0,8			
св. 6,3 до 10,0 вкл.	±0,7	±1,0			
св. 10,0 до 16,0 вкл.	±0,8	±1,3			
св. 16,0 до 25,0 вкл.	±1,0	±1,6		±1,0	±1,5
св. 25,0 до 40,0 вкл.	±1,3	±2,0	±2,0	±1,5	±2,5
св. 40,0 до 63,0 вкл.	±1,6	±2,5	±2,5	±2,0	±3,0
св. 63,0 до 100,0 вкл.	±2,0	±3,2	±3,2	±2,0	±3,0
св. 100,0 до 160,0 вкл.	±2,5		±3,2	±3,5	±4,5
св. 160,0 до 250,0 вкл.	±1,5 %		±4,0	±5,0	±6,5
св. 250,0 до 400,0 вкл.			±5,0	±2,0 %	±3,0 %
св. 400,0 до 630,0 вкл.			±7,0		
св. 630,0 до 1000,0 вкл.			±10,0		
св. 1000,0 до 1600,0 вкл.			±13,0		
св. 1600,0 до 2500,0 вкл.			±16,0		
св. 2500,0 до 4000,0 вкл.			±20,0		
св. 4000,0			±0,50 %		

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем смещение предельных отклонений в пределах поля допуска от действительного размера в сторону большего или меньшего значения, но не более 1,5 мм.

сопровождаться при отпуске. По согласованию с потребителем допускается поставка изделий без упаковки.

1.17.2. Каждое упаковочное место должно сопровождаться ярлыком с указанием:

наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения или номера изделия;

марки или группы резиновой смеси;

номера настоящих технических условий;

массы изделий или количества в шт.;

штампа ОТК;

номера партии, даты изготовления;

цены единицы продукции (для товаров народного потребления);

обозначение государственного Знака качества в случае его присвоения.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Изделия предъявляются к приемке партиями. Партией считают изделия одного типоразмера, изготовленные из резины одной марки, в количестве не более 5000 шт. или 1000 кг, сопровождаемые единым документом о качестве и единовременно отправляемые в один адрес.

2.2. Каждая партия продукции должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

номера и даты документа;

наименования и адреса изготовителя;

наименования и адреса получателя;

наименования продукции;

номера партии, массы партии;

количества единиц упаковки;

результатов специальных испытаний изделий (если они оговорены в чертежах);

даты проведения испытаний.

2.3. Для проверки качества изделий и резин, идущих на их изготовление проводят типовые, периодические и приемо-сдаточные испытания, указанные в табл. 7.

Таблица 7

Наименование показателей	Объем выборки	Вид испытаний		
		типовые	периодические	приемо-сдаточные
Внешний вид	Сплошной контроль	+	–	+
Контролируемые размеры	1 % от партии, но не менее 10 шт.	+	–	+
Испытания изделий по специальным требованиям (если это испытание оговорено в чертежах)	1 % от партии, но не менее 3 шт.	+	–	+
Физико-механические показатели резин	1 образец от текущей закладки	+	+	–
Содержание вредных примесей в пищевых резинах	не менее 5 образцов от текущей закладки	+	+	–

2.4. Периодические испытания проводят не реже одного раза в квартал.

Примечание: Знак "+" обозначает проведение испытаний;
знак "–" – отсутствие испытаний.

2.5. Прочность связи резины с металлом на изделиях не проверяется и гарантируется предприятием-изготовителем.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание удвоенного количества образцов, взятых от той же партии. При получении неудовлетворительных результатов при повторных испытаниях партия расформировывается, негодные изделия бракуются. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия бракуется, а испытания по данному показателю переводят в категорию приемо-сдаточных до получения положительных результатов не менее, чем на трех закладках подряд.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Испытания изделий проводят после выдержки их не менее 6 часов после вулканизации при температуре (23±5)°С.

3.2. Внешний вид изделий проверяют осмотром или сравнением с контрольным образцом, аттестованным в соответствии с техническими требованиями, изложенными в табл. 3,4 и 5.

3.3. Проверку размеров изделий производят шаблонами, штангенциркулем, толщиномером или другими измерительными инструментами, обеспечивающими точность измерения в пределах допусков.

3.4. Испытания изделий по специальным требованиям проводят по методикам, согласованным между изготовителем и потребителем с последующим согласованием (при необходимости) с НИИРП.

3.4.1. Определение изменения массы изделий в стандартных жидкостях производят по ГОСТ 9.030-74 в условиях, предусмотренных в табл. 2.

Примечание: Нормы изменения массы отдельных изделий, выходящие за пределы нормативов на стандартных образцах, согласовываются сторонами в каждом конкретном случае в чертежах.

3.5. Физико-механические показатели резин определяют в соответствии с табл. 8.

Таблица 8

Наименование показателя	Метод испытания
Условная прочность при растяжении	По ГОСТ 270-75, образец тип I или II толщиной (2±0,2) мм
Относительное удлинение при разрыве	
Твердость по Шору А	По ГОСТ 263-75
Температура хрупкости	По ГОСТ 7912-74, образец типа А или Б
Изменение относительного удлинения при разрыве после старения в воздухе	По ГОСТ 9.024-74, метод I
Стойкость к воздействию жидких агрессивных сред	По ГОСТ 9.030-74

Продолжение табл. 8

Наименование показателя	Метод испытания
Определение вредных примесей в пищевых резинах	По инструкции № 1400а-75
Прочность связи резиновых слоев с тканевыми прокладками	По ГОСТ 6768-75
Прочность связи резины с металлом	По ГОСТ 209-75 (стандартный образец – "грибок", поставляется вместе с арматурой).

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. РТИ транспортируют в упакованном виде любым видом транспорта с соблюдением правил перевозок, установленных для данного вида транспорта:

Автомашины. "Общие правила перевозок грузов автотранспортом". (утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.07.71.).

Железнодорожный транспорт. "Правила перевозки грузов", издательство "Транспорт", Москва, 1977; "Технические условия перевозки и хранения грузов", МПС СССР, издание 1965г.

Речные суда. "Правила перевозки грузов" (утверждение – Министерством речного флота 24.08.73. № 114).

Морской транспорт. "Общие специальные правила перевозки грузов" (утвержденные Министерством морского флота СССР, 1979г.)

Авиатранспорт. "Руководство по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР" (утвержденное зам.министра гражданской авиации 25.03.75.), издательство "Транспорт"; "Правила перевозок пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям" (утвержденные МГА, 1977г.), издательство "Транспорт".

4.2. Изделия должны храниться в закрытых помещениях при температуре от минус 15 до 35 °С в условиях, исключающих деформацию и повреждения.

Допускается хранение изделий при температуре не ниже минус 25 °С при условии отсутствия деформации и ударных нагрузок, а также выдержки изделий не менее 24 ч при температуре (23±5)°С перед монтажом.

4.3. При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных и тепловых лучей и находиться на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов.

Изделия следует предохранять от попадания на них масел, бензина, керосина и других веществ, разрушающих резину.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.I. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий устанавливают по согласованию между потребителем и изготовителем.

5.3. Гарантийный срок хранения изделий – 2 года до дня их изготовления.

СПРАВОЧНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

Коды ОКП резино-технических изделий, применяемых в различных областях народного хозяйства.

Область применения	Характеристика продукции	Код ОКП
Изделия общего назначения	Башмак основания	25 3110
	кольцо уплотнительное	25 3110
	прокладка	25 3161
	втулка	25 3160
	уплотнение	25 3999
	насадк	25 3999
	диафрагма	25 3183
	клапан	25 3999
	манжета	25 3141
	заглушка	25 3999
Машиностроение	Трубка Гофмана	25 4121
	кольцо	25 3110
	насадка	25 3999
	втулка	25 3999
	манжета	25 3141
	мембрана	25 3180
	заглушка	25 3999
	прокладка	25 3161
	уплотнение	25 3169
	клапан	25 3999
	ролик станка	25 4999
	диафрагма	25 3183
	патрубок	25 3969
Металлообрабатывающая промышленность	кольцо	25 3110
	диафрагма	25 3183
	втулка	25 3999
	мембрана	25 3180
Электробытприборы	Втулка	25 3999
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 3161
	шнур	25 4112
	манжета	25 3141
Торговое машиностроение	Заглушка	25 3999
		25 3180
Пищевая промышленность	Мембрана	25 3110
	кольцо	25 3161
	прокладка	25 3999
	клапан	25 3160
	уплотнение	25 3999
	заглушка	25 4110
	профиль	25 3141
	манжета	25 4999
	ролик	

Подл. | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата

Область применения	Характеристика продукции	Код ОКП
Нефтеперерабатывающая промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	уплотнение	25 3160
	манжета	25 3141
Приборостроение	втулка	25 3999
	манжета	25 3141
	уплотнение	25 3160
	кольцо	25 3110
	диафрагма	25 3183
	прокладка	25 3161
	мембрана манжетика	25 3180
Трансформаторы	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	прокладка	25 3161
	мембрана	25 3180
	профиль	25 4110
Сельскохозяйственные изделия	Резина прорезиненная	25 4110
	диафрагма	25 3183
	вкладыш	25 4151
	прокладка	25 3161
	колпачок	25 4999
Добывающая промышленность	Кольцо	25 3110
Лифтостроение	Прокладка	25 3161
	кольцо	25 3110
	ролик	25 4999
	втулка	25 3999
Текстильная промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999
	манжета	25 3141
	втулка	25 3999
Строительство	П-образная прокладка	25 4999
	уплотнитель	25 3160
	прокладка	25 4999
	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	втулка	25 4999
Деревообрабатывающая промышленность	Диафрагма	25 3183
	уплотнитель	25 3160
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999

Область применения	Характеристика продукции	Код ОКП
Фотоаппаратура	Амортизатор	25 3229
	втулка	25 3999
Сантехника	Прокладка	25 3161
	кольцо	25 3110
	уплотнитель	25 3160

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ПРИЛОЖЕНИЕ

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

I. ТУ 38 I05376-72 "Детали резиновые технические".

2. ТУ 38 005295-77 "Детали резиновые технические для подвижного состава железных дорог и резины, применяемые для их изготовления.

3. ТУ 38 005204-71 "Детали резиновые для автомобильного, тракторного, дорожного и сельскохозяйственного машиностроения и резины, применяемые для их изготовления".

4. ГОСТ I6504-70 "Качество продукции. Контроль и испытания. Основные термины и определения".

5. ГОСТ 269-66 "Резина. Общие требования к проведению физико-механических испытаний".

6. ГОСТ 270-75 "Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении".

7. ГОСТ 263-75 "Резина. Метод определения твердости по Шору А

8. ГОСТ 7912-74 "Резина. Метод определения температуры хрупкости".

9. ГОСТ 9.024-74 "ЕСЗКС. Резина. Методы испытаний на стойкость к термическому старению".

I0. ГОСТ 9.030-74 "ЕСЗКС. Резина. Метод испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред".

II. ОСТ 4.Р0.0I0.002 "Допуски на изделия из резины".

Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

gost.e-ecolog.ru