ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ АСБЕСТОПОЛИМЕРНЫЕ ЛИСТОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СЖИМАЕМОСТИ И ВОССТАНАВЛИВАЕМОСТИ

ГОСТ 24038—80
(СТ СЭВ 1221—78)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Можаев, Е. В. Зиновьев, Л. П. Красичева

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Член Коллегии **А. И. Лукашов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 марта 1980 г. № 1164

УДК 678.046.362.001.4 : 006.354 Группа Л69

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ АСБЕСТОПОЛИМЕРНЫЕ ЛИСТОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ

Метод определения сжимаемости и восстанавливаемости

Seal sheet materials, asbestos polymer. Method of test for compressibility and recovery

ГОСТ 24038—80 (СТ СЭВ 1221—78)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 марта 1980 г. № 1164 срок действия установлен

с 01.07 1980 г.
до 01.07 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает метод определения сжимаемости и восстанавливаемости асбестополимерных листовых уплотнительных материалов.

Сущность метода заключается в определении сжимаемости и восстанавливаемости материалов под действием определенной нагрузки и после снятия ее за установленный период времени.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1221—78.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы для испытания могут быть произвольной формы, с размером стороны от 20 до 120 мм.

1.2. Толщина образца должна быть не менее 1,5 мм. При меньшей толщине испытуемого материала образец набирают из нескольких слоев материала до суммарной толщины не менее 1,5 мм.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980

2. АППАРАТУРА

2.1. Прибор, состоящий из цилиндрического индентора площадью 1 см^2, устройства для создания предварительной и основной нагрузки соответственно 75 и 3500 Н, устройства для измерения толщины образца с погрешностью не более 0,01 мм. Прибор должен обеспечивать возможность выдержки предварительной и основной нагрузок в течение 15 и 60 с и время выдержки образца после снятия нагрузки 3425 Н в течение 60 с.

Схема прибора приведена в рекомендуемом приложении.

2.2. Шкаф сушильный, обеспечивающий температуру с погрешностью не более 5°С.

2.3. Эксикатор по ГОСТ 6371—73.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Образцы выдерживают в течение 1 ч в сушильном шкафу при 110±5°С и охлаждают в эксикаторе при 20±5°С.

3.2. Проверяют установку нуля устройства для измерения толщины.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец помещают под индентор прибора и прикладывают предварительную нагрузку 75 Н. Через 15 с после приложения предварительной нагрузки измеряют толщину образца h_0. Затем постепенно в течение 10 с нагрузку увеличивают на 3425 Н (общая нагрузка 3500 Н), выдерживают в течение 60 с и измеряют толщину образца h_1.

Нагрузку 3425 Н быстро снимают и через 60 с определяют толщину образца h_2 под предварительной нагрузкой 75 Н.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Сжимаемость ($\varepsilon_с$) и восстанавливаемость ($\varepsilon_в$) в процентах вычисляют по формулам:

$$\varepsilon_с = \frac{(h_0 - h_1) \cdot 100}{h_0},$$

$$\varepsilon_в = \frac{(h_2 - h_1) \cdot 100}{h_0 - h_1},$$

где h_0 — толщина образца под предварительной нагрузкой, мм;
h_1 — толщина образца под основной нагрузкой, мм;
h_2 — восстановленная толщина образца, мм.

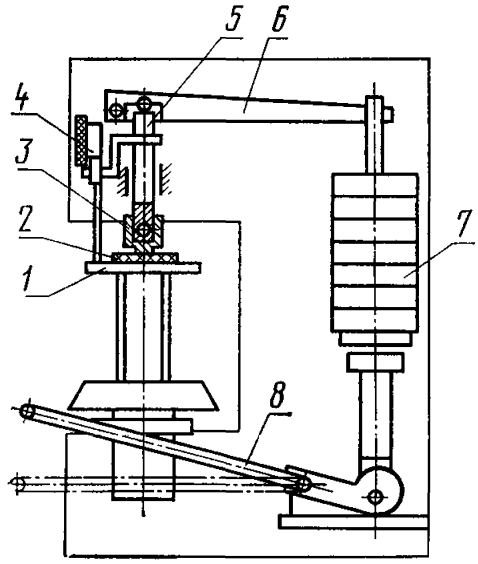
За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов всех определений отдельно по сжимаемости и восстанавливаемости, округленное до 1%.

5.2. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать следующие данные:

наименование материала, его обозначение, тип или марку;
особенности изготовления образцов;
результаты испытаний;
обозначение настоящего стандарта;
дату испытания.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Схема прибора для определения сжимаемости и восстанавливаемости



1—столик; *2*—образец; *3*—индентор; *4*—индикатор; *5*—шток; *6*—рычаг; *7*—груз; *8*—рукоятка.

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 02.04.80 Подп. к печ. 19.05.80 0,5 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва. Лялин пер., 6. Зак. 589

gost.e-ecolog.ru