СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ
СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1964

gost.e-ecolog.ru

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР
МОСКВА — 1964

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Уплотнения резиновые и резино-тканевые» содержит стандарты, утвержденные до 1 февраля 1964 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 4673—49*
	УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ К ГРЯЗЕВЫМ НАСОСАМ	Группа Л63

Настоящий стандарт распространяется на резиновые детали, применяемые для уплотнения цилиндровых втулок, сальников, клапанов, станины и прокладки грязевых насосов. Деталь уплотнения сальников работает на истирание в среде щелочного глинистого раствора с примесью нефти, остальные детали работают в качестве уплотнителей в насосах.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Уплотнения цилиндровых втулок, сальников и станины представляют собой резиновые детали.

Уплотнения клапанов представляют собой резино-металлические или резиновые детали.

Прокладки представляют собой резино-тканевые детали.

2. Конфигурация и размеры деталей должны соответствовать чертежам заказчика, согласованным с заводом-изготовителем.

3. Поверхность деталей должна быть ровной, без трещин, надрывов и пузырей.

На поверхности резины допускаются:

а) посторонние включения размером не более 1 *мм*;

б) углубления и возвышенности в отдельных местах глубиной и высотой до 1,5 *мм*;

в) втягивание заусенцев глубиной до 1,5 *мм*;

г) выступы резины от среза литников высотой до 1,5 *мм*.

Примечание. Зачистка дефектных мест на резине допускается, если исправленная деталь соответствует требованиям настоящего стандарта.

Внесен Министерством химической промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 31/I 1949 г.	Срок введения 1/VII 1949 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

4. Физико-механические показатели резины, идущей на изготовление уплотнений, должны соответствовать таблице.

Наименование показателей	Наименование деталей		
	Уплотнение цилиндровой втулки	Уплотнение клапана	Уплотнение сальника, уплотнение станины прокладки
Предел прочности при растяжении в *кгс/см²*, не менее	120	200	200
Относительное удлинение в %, не менее	500	300	300
Остаточное удлинение к относительному удлинению в %, не более .	10	10	10
Набухание в нефти в течение 24 *ч* в %, не более	10	12	12
Набухание в NaOH концентрацией 10% в течение 24 *ч* в %, не более . .	5	5	5
Истирание резины (на Грассели) в *см³/квт-час*, не более	—	400	400
Твердость резины на готовых деталях по Шору, не менее	40	65	65
Прочность связи резины с металлом в *кгс/см²*, не менее	—	35	—

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1949 г.).

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5. К приемке детали предъявляют партиями. Размер партии устанавливается по согласованию с заказчиком.

6. Внешнему осмотру подвергают каждое изделие.

7. Размеры, имеющие допуски на чертеже, проверяют на каждом изделии.

8. Твердость резины проверяют на 100% готовых деталей.

9. Физико-механические показатели резины, идущей на изготовление деталей, проверяют на лабораторных образцах от каждой закладки.

На случай арбитражных испытаний от каждой закладки оставляют параллельные лабораторные образцы, которые хранят в заводской лаборатории в течение трех месяцев. Лабораторию для производства арбитражного анализа выбирают соглашением сторон.

10. В случае неудовлетворительных результатов какого-либо испытания, производят повторные испытания по этому показателю

над удвоенным количеством образцов. При неудовлетворительном результате повторного испытания партию бракуют.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11. Внешний вид деталей проверяют наружным осмотром.

12. Проверку размеров деталей производят линейкой, штангенциркулем или контрольными скобами.

13. Предел прочности при растяжении, относительное удлинение и остаточное удлинение определяют по ГОСТ 270—64.

14. Набухание в нефти и в 10%-ном растворе NaOH определяют по ГОСТ 421—59 в течение 24 *ч* при температуре 20±2° С.

15. Истирание по Грассели определяют по ГОСТ 426—57.

16. Твердость резины определяют по ГОСТ 263—53.

17. Прочность связи резины с металлом определяют по ГОСТ 209—62.

IV. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

18. На каждой детали должна быть указана марка завода-изготовителя и штамп ОТК.

19. Детали упаковывают в деревянные ящики.

К каждому ящику прикрепляют бирку с указанием:

а) наименования завода-изготовителя;
б) наименования изделия;
в) количества;
г) номера производственной партии;
д) даты изготовления;
е) номера настоящего стандарта.

V. ХРАНЕНИЕ

20. Детали должны храниться в помещении, защищенном от прямых солнечных лучей, при температуре воздуха от 0 до 20° С и находиться не ближе одного метра от печей и других отопительных приборов.

Замена

ГОСТ 270—64 введен взамен ГОСТ 270—41.
ГОСТ 263—53 введен взамен ГОСТ 263—41.
ГОСТ 421—59 введен взамен ГОСТ 421—41.
ГОСТ 426—57 введен взамен ГОСТ 426—41.
ГОСТ 209—62 введен взамен ГОСТ 209—41.

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
ГОСТ 6365—52	Кольца резиновые для бурильных труб	3
ГОСТ 6557—53	Кольца резиновые для гаек пожарных рукавов	7
ГОСТ 38—52	Кольца резиновые уплотнительные для соединительных головок тормозных рукавов	11
ГОСТ 6969—54	Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные диаметром до 300 *мм* для гидравлических устройств	15
ГОСТ 6678—53	Манжеты и воротники резиновые уплотнительные диаметром до 500 *мм* для пневматических устройств	23
ГОСТ 6051—51	Прокладки резино-тканевые уплотнительные для диффузоров и вакуум-аппаратов	32
ГОСТ 7338—55	Резина техническая листовая	39
ГОСТ 4673—49	Уплотнения резиновые к грязевым насосам	43
ГОСТ 8752—61	Манжеты резиновые армированные с пружиной для уплотнения валов	46
ГОСТ 9041—59	Уплотнения резино-тканевые шевронные многорядные	55
ГОСТ 6467—57	Шнур резиновый круглого и прямоугольного сечения	69
ГОСТ 4671—63	Детали резино-металлические для турбобуров	76
ГОСТ 5228—60	Кольца резиновые для водопроводных асбестоцементных труб	81

Издательство стандартов. Москва, ул. Щусева, д. 4

Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

Сдано в наб. 16/XII 1963 г. Подп. к печ. 26/II 1964 г.
Формат бумаги 60×90¹/₁₆. 3 б. л. 5,5 п. л. + 2 вкл. 0,5 п. л.
Тир. 5000. Цена 30 коп. Зак. 129

Великолукская городская типография Псковского областного управления по печати, г. Великие Луки, Половская, 13

gost.e-ecolog.ru