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 — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ПРОКЛАДКИ РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ДИФФУЗОРОВ И ВАКУУМ-АППАРАТОВ	ГОСТ 6051—51 Группа Л63

Настоящий стандарт распространяется на резино-тканевые уплотнительные прокладки, изготовленные формовым способом и предназначенные для герметизации соединения корпуса с крышкой у диффузоров и вакуум-аппаратов сахарной промышленности.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Уплотнительные резино-тканевые прокладки должны быть полые, круглой или прямоугольной формы. В сечении прокладки круглые или трапециевидные.

2. Резина, применяемая для изготовления уплотнительных прокладок, должна иметь следующие физико-механические показатели:

	Резина, содержащая каучук	Резина, содержащая смесь регенерата с каучуком
Предел прочности при разрыве в *кгс/см*^{2}, не менее	60	55
Относительное удлинение в %, не менее	350	300
Остаточное удлинение в %, не более	15	20

3. Резина, применяемая для изготовления уплотнительных прокладок, должна хорошо противостоять тепловому старению. Коэффициент старения в течение 96 *ч* должен быть не менее 0,8.

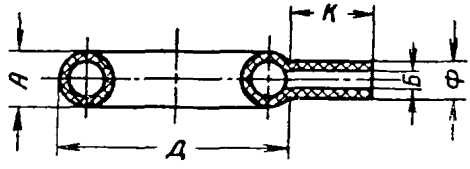
4. Уплотнительные прокладки должны иметь два тканевых слоя. Трикотаж, применяемый для уплотнительных прокладок, должен соответствовать ГОСТ 1443—54 «Полотно трикотажное техническое» арт. 6К и 7К или ГОСТ 1230—54 «Полотно трикотажное гладкое» арт. 6, 8 и 9.

Внесен Министерством химической промышленности	Утвержден Управлением по стандартизации 12/XII 1951 г.	Срок введения 1/X 1952 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

5. Уплотнительные прокладки должны изготовляться 7 типов и 45 размеров.

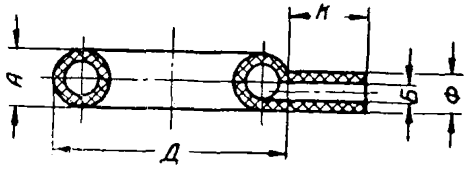
Тип 1



мм

Д	А	К	Ф	Б
580, 725, 820, 880, 925, 1040	45	220	30	18
1100	50	230	32	20
1145, 1210, 1250, 1345	50	250	32	20
1470, 1535, 1595	50	250	32	20

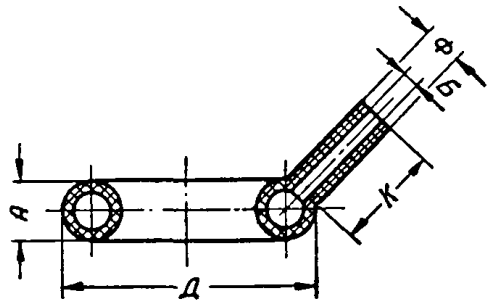
Тип 2



мм

D	А	К	Ф	Б
825, 925, 1070	45	220	30	18
1125	45	260	33	20
1175	50	220	34	20
1245	45	220	32	18
1250, 1320, 1400, 1535	50	220	32	20
1135, 1385, 1435	45	220	32	20

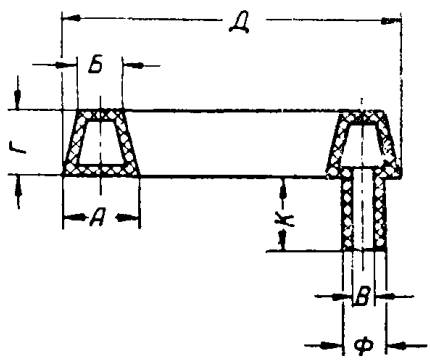
Тип 3



мм

Д	А	К	Ф	Б
1045	50	200	32	20
1112	42	200	32	20
1215	45	200	32	20

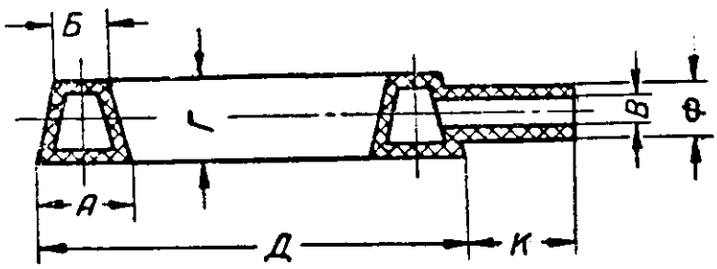
Тип 4



мм

Д	А	Б	Г	К	Ф	В
1130	50	35	30	250	25	10

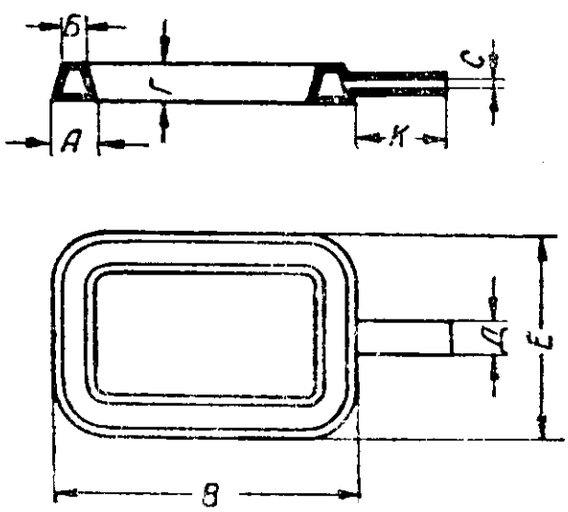
Тип 5



мм

Д	А	Б	Г	К	Ф	В
995	35	25	30	200	25	15
1130	50	35	30	200	25	15

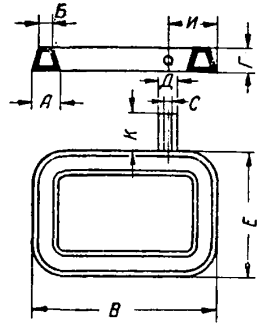
Тип 6



мм

В	Е	А	Б	Г	К	Д	С
635	635	50	30	30	200	20	10
920	720	40	30	30	200	20	10
2580	720	50	30	30	200	20	10
3 00, 3650	620	50	35	30	200	25	15
4250	630	50	35	30	200	30	20
4765	640	50	35	30	200	25	15
4910	605	50	35	30	200	25	15
4930, 5965, 6125	635	50	35	30	200	25	15

Тип 7



мм

В	*Е*	*А*	*Б*	*Г*	*К*	*Д*	*С*	*И*
6000	600	55	35	30	150	20	10	530

6. Допускаемые отклонения по размерам (п. 5 настоящего стандарта) уплотнительных прокладок:

а) по наружному диаметру или по наружным габаритам уплотнительной прокладки . . . . . ±1,5%

б) по наружному диаметру штуцера . . . . . ±2 *мм*

в) по внутреннему диаметру штуцера . . . . . ±1 »

г) по наружному диаметру сечения или по наружным габаритам сечения уплотнительной прокладки . . ±1 »

д) по длине штуцера . . . . . ±25 »

7. Уплотнительные прокладки должны быть прочными и при изгибе не должны иметь расслоений, трещин и расхождений швов.

8. Во внутренней части соединения штуцеров с уплотнительной прокладкой не должно быть закупорки отверстия.

9. Уплотнительные прокладки должны выдерживать гидравлическое давление не менее 3 *кгс/см*^{2}.

10. Указанные ниже дефекты прокладок не допускаются:

а) расслоения как в резине, так и между резиной и тканью;

б) пузыри более 3 шт. на 1 *м* изделия, высотой более 1 *мм*;

в) возвышения и впадины высотой и глубиной более 1 *мм*;

г) складки длиной более 20 *мм*, шириной более 5 *мм* и количеством более 2 шт. на 1 *дм*^{2};

д) наружные заделы с последующей вулканизацией более одного места и длиной более 8 *см* (при этом гидравлическое давление должно выдерживаться).

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. К приемке уплотнительные прокладки предъявляют партиями размером не более 100 шт.

12. Каждую прокладку проверяют по внешнему виду, размерам, по прочности соединения со штуцером, отсутствию закупорки отверстия в полость корпуса, а также прочности при гидравлическом давлении.

13. Проверку физико-механических показателей резины и определение коэффициента ее старения производят на образцах, изготовленных из резины той же смеси, что и уплотнительные прокладки.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

14. Внешний вид прокладок проверяют осмотром их поверхности и торца штуцера.

15. Проверка всех размеров прокладок, кроме внутреннего диаметра штуцера, производится при помощи рулетки, масштабной линейки и штангенциркуля.

Для проверки внутреннего диаметра штуцера и отсутствия закупорки отверстия во внутреннюю полость корпуса прокладки опускают укрепленный на нити металлический шарик в полость штуцера и дальше во внутреннюю полость прокладки примерно на глубину в 150 *мм*. При этом шарик, диаметром на 2 *мм* меньше внутреннего диаметра штуцера, должен свободно проходить как в штуцере, так и в обе стороны полости корпуса прокладки и так же свободно извлекаться из него.

16. Испытание прочности соединения прокладки со штуцером производят путем изгиба их вручную, в месте соединения со штуцером, на 90°.

17. Испытание прочности прокладок при гидравлическом давлении производят следующим образом.

Прокладку наполняют водой отдельными порциями для удаления воздуха, после чего ее присоединяют к гидравлическому насосу и давление медленно поднимают до 3 *кгс/см*^{2}. Испытываемая прокладка должна находиться под этим давлением в течение 3 *мин*. При этом на прокладке не должно появляться росы, трещин, течи и местных вздутий.

18. Проверку физико-механических показателей резины производят по ГОСТ 270—64, а определение коэффициента старения по ГОСТ 271—53, п. 10.

IV. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

19. На каждой прокладке указывают: наименование завода-изготовителя (или марки завода-изготовителя), тип прокладки, номер настоящего стандарта и ставят штамп отдела технического контроля (ОТК).

20. Каждую прокладку свертывают в бухту и перевязывают шпагатом или тесьмой в трех местах.

21. Прокладки упаковывают в мягкую тару весом брутто не более 80 *кг*.

22. К каждому упакованному месту надежно прикрепляют ярлык с указанием:

а) наименования завода-изготовителя;
б) наименования изделий;
в) типа изделий;
г) количества изделий;
д) даты изготовления;
е) веса брутто;
ж) номера настоящего стандарта.

V. ХРАНЕНИЕ

23. Прокладки хранят в развернутом виде в сухом помещении при температуре от 0° до плюс 20° С.

24. При хранении прокладки должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей и должны находиться не ближе 1 *м* от печей и других теплоизлучающих приборов.

25. При хранении прокладки не должны подвергаться действию масел, керосина, бензина и других растворителей.

26. Завод-изготовитель гарантирует срок службы прокладок в течение 1 года (включая и время складского хранения) с момента получения потребителем этих изделий.

Замена

ГОСТ 1443—54 введен взамен ГОСТ 1443—42.
ГОСТ 1230—54 введен взамен ГОСТ 1230—41.
ГОСТ 270—64 введен взамен ГОСТ 270—41.
ГОСТ 271—53 введен взамен ГОСТ 271—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

Прежде чем пользоваться сборником
«Уплотнения резиновые и резино-тканевые»,
внесите следующие исправления:

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
35	Тип 6, таблица, 1-я графа слева, 5-я строка снизу	3 00,3650	3200,3650

Сб. «Уплотнения резиновые и резино-тканевые». Издательство стандартов. 1964 г.

gost.e-ecolog.ru