ГОСТ 19920.17—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАУЧУКИ СИНТЕТИЧЕСКИЕ СТЕРЕОРЕГУЛЯРНЫЕ БУТАДИЕНОВЫЕ

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПЛАСТИЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

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 определения пластичности и жесткости

ГОСТ 19920.17—74*

Stereoregular butadiene synthetic rubbers.
Methods for determination of plasticity and stiffness

ОКСТУ 2209

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

с 01.01.75

Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 28.11.91 № 1834

Настоящий стандарт распространяется на бутадиеновые стереорегулярные синтетические каучуки и устанавливает методы определения пластичности и жесткости.

Сущность метода определения пластичности заключается в измерении величины общей деформации каучука при сжатии под действием постоянного груза и величины остаточной деформации после снятия нагрузки.

Сущность метода определения жесткости заключается в измерении сопротивления образца каучука осевому сжатию до заданной деформации по величине сжимающей нагрузки.

1. АППАРАТУРА

Вальцы лабораторные по ГОСТ 27109—86 (1-й вариант). Точность установки зазора между валками контролируют по ГОСТ 27109—86.

Весы лабораторные по ГОСТ 24104—88 4-го класса с наибольшим пределом взвешивания 500 г.

Толщиномер по ГОСТ 11358—89.

Пресс вулканизационный.

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

Манометр избыточного давления по ГОСТ 2405—88.

Часы сигнальные по ГОСТ 3145—84.

Разд. 1. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

Пробу для испытания готовят прессованием с предварительным вальцеванием из проб каучуку, отобранных по ГОСТ 27109—86. Для этого навеску каучука массой (150±1) г вальцуют в течение 1 мин на лабораторных вальцах при зазоре между валками (0,6±0,1) мм и температуре поверхности валков (35±5) °С.

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

После «отдыха» шкурки не менее 30 мин вырубают ножом пластинки диаметром 2—3 мм меньше диаметра формовочного кольца. Пластинки каучука, собранные в стопу, помещают в формовочные толстостенные металлические кольца высотой (14±1) мм и диаметром не более 70 мм. При этом необходимо следить за тем, чтобы пластинки каучука не имели складок, в которых может остаться воздух. Масса заготовки должна быть на 15—20 % выше теоретической массы каучука в объеме формовочного кольца. Формовочные кольца с пластинками каучука помещают между металлическими листами. Предварительно металлические листы и формовочные кольца прогревают, прокладывают целлофаном или смазывают мыльным раствором, силиконовой или другой смазкой.

Формовочные кольца с каучуком, накрытые листами, помещают на плиты вулканизационного пресса с температурой 105 °С и прессуют. Погрешность поддержания температуры ±2,5 °С по шкале вторичного прибора. Прессование проводят в течение 15 мин при давлении на формовочное кольцо с каучуком (15±1) МПа [(150±10) кгс/см^2]. После прессования каучук в виде шайб вынимают из формовочных колец и выдерживают 1—2 ч при температуре (23±5) °С.

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

3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЛАСТИЧНОСТИ

Из шайб, приготовленных по разд. 2, готовят образцы в соответствии с ГОСТ 415—75.

Пластичность определяют по ГОСТ 415—75.

Разд. 3. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

4. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЖЕСТКОСТИ

Из шайб, приготовленных по разд. 2, готовят образцы в соответствии с ГОСТ 10201—75.

Жесткость определяют по ГОСТ 10201—75.

Разд. 4. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 22.06.2000. Подписано в печать 16.08.2000. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,27. Тираж 103 экз. С 5703. Зак. 712.

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