

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТМАССЫ. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ РАСКАЛЫВАНИЮ

ГОСТ 13537—68

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ 23.03.85 г. л 0,375 уч.-изд. л 0,26 усл. кр.-отт 0,375 Тир. 4 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва ГСП,
Новопресненский пер., д. 3
Типография «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак.

УДК 678.5.001.4 Группа Л29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТМАССЫ

Метод определения сопротивления раскалыванию

Plastics. Method for determination of splitting resistance

ГОСТ 13537—68

Взамен ОСТ 10110—39

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 23/II 1968 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на слоистые пластмассы и устанавливает метод определения сопротивления раскалыванию, который предусматривает два вида образцов:

а) образец с надрезом;

б) образец без надреза.

Сущность метода заключается в определении сопротивления раскалыванию образцов стальным клином под действием внешнего усилия при определенной скорости движения подвижной плиты испытательной машины.

Применение метода предусматривается в стандартах и технических условиях, устанавливающих технические требования на слоистые пластмассы, где также должен быть указан и вид образца.

Стандарт не распространяется на слоистые пластмассы толщиной менее 10 *мм*.

1. АППАРАТУРА

1.1. Для проведения испытания должна применяться следующая аппаратура:

машина, позволяющая осуществлять испытание на сжатие и производить измерение нагрузки с погрешностью, не превышающей 1% от величины измеряемой нагрузки. Испытательная машина должна быть снабжена двумя плоскопараллельными опорными плитами и обеспечивать сближение их с определенной скоростью. Для правильной установки образца по отношению к дей-

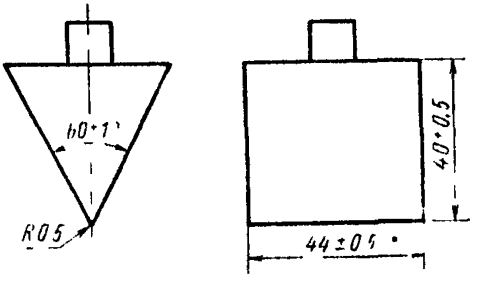
Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Февраль 1985 г.

© Издательство стандартов, 1985

ствующей нагрузке одна из указанных опорных плит испытательной машины должна быть самоустанавливающейся, а другая должна иметь приспособление для крепления стального клина, обеспечивающее совпадение вертикальной оси клина с направлением действия нагрузки;

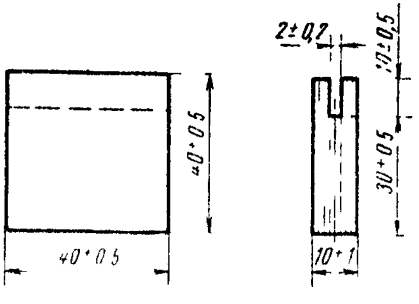
клин из стали (ГОСТ 1435—74, марка У-8) должен иметь форму и размеры, указанные на черт 1, и должен быть твердостью не менее HRC 55 (ГОСТ 9013—59). Рабочие поверхности клина должны быть обработаны до чистоты не ниже ▽ 9 (ГОСТ 2789—59).



Черт. 1

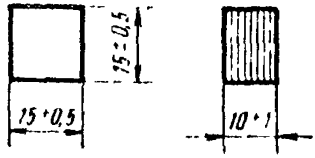
2 ОБРАЗЦЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ

2.1 Образцы с надрезом должны иметь форму параллелепипеда, направление надреза должно быть параллельно слоям материала. Размеры образцов должны соответствовать указанным на черт 2



Черт 2

2.2. Образцы без надреза должны иметь форму параллелепипеда и размеры, указанные на черт. 3.



Черт. 3

2.3. Образцы вырезают из плиты или специально подготовленной заготовки толщиной 10 *мм*. Большие грани параллелепипеда должны быть параллельны слоям материала. Место и направление, в котором вырезают образцы из плиты или заготовки, должны быть указаны в стандартах и технических условиях на материал.

2.4. При изготовлении образцов из плит толщиной более 10 *мм* плита срезается параллельными слоями равномерно с двух сторон до толщины 10±1 *мм*, если в стандартах и технических условиях на материал нет другого указания.

2.5. Образцы должны иметь ровную поверхность без вздутий, трещин, сколов и других дефектов, которые могут повлиять на результаты испытаний.

2.6. Количество образцов, взятых на испытание от одной партии материала, должно быть не менее пяти.

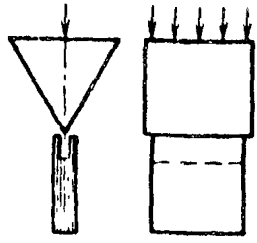
3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Образцы перед испытанием кондиционируют по ГОСТ 12423—66. Условия кондиционирования образцов должны быть указаны в стандартах и технических условиях на материал и должны соответствовать требованиям ГОСТ 12423—66.

После кондиционирования замеряют ширину образцов в средней части с точностью до 0,1 *мм*.

3.2. Испытание проводят со скоростью движения подвижной плиты испытательной машины, обеспечивающей раскалывание образца за определенное время. Скорость движения подвижной плиты машины в процессе испытания должна быть постоянной. Время раскалывания образца должно быть предусмотрено в стандартах и технических условиях на материал и должно быть в пределах 20—70 сек.

3.3. Образец устанавливают на опорной плите испытательной машины как указано на черт. 4, при этом лезвие клина должно быть параллельно слоям материала.



Черт. 4

3.4. Испытание проводят при 20±2°С, если в стандартах и технических условиях на материал не указана другая температура.

3.5. В процессе испытания замеряют наибольшую нагрузку, при которой происходит разрушение (раскалывание) образца.

4. ПОДСЧЕТ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Сопротивление раскалыванию ($S_р$) в *кгс/см* вычисляют по формуле:

$$S_р = \frac{P}{b},$$

где:

P — нагрузка, разрушающая (раскалывающая) образец, в *кгс*;

b — ширина средней части образца в *см*.

4.2. При записи результатов испытания указывают:

а) наименование и марку материала;

б) наименование испытательной машины и ее мощность;

в) сведения о толщине плиты, направлении и месте вырезки образцов;

г) условия кондиционирования и испытания образцов;

д) количество образцов, взятых для испытания;

е) скорость движения подвижной плиты испытательной машины;

ж) величину сопротивления раскалыванию и вид разрушения каждого образца при испытании;

з) дату испытания;

и) номер настоящего стандарта.

gost.e-ecolog.ru