

**Изменение № 1 ГОСТ 11722—78 Резина губчатая. Метод определения остаточного сжатия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.88 № 2462**

**Дата введения 01.12.88**

Наименование стандарта. Заменить слово: «губчатая» на «пористая».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 2509.

Вводная часть. Заменить слова: «губчатую резину» на «пористые материалы и изделия».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Образцы для испытания типов А, Б, В, Г, Д должны иметь форму цилиндра или параллелепипеда. Характеристики образцов приведены в таблице».

*(Продолжение см. с. 246)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 11722—78)

Тип образца	Назначение	Способ изготовления и размеры, мм	Высота, мм
А	Пористые материалы и изделия на основе латекса	Вырезка ножами по ГОСТ 11721—78 диаметрами $50,50 \pm 0,06$ или $35,700 \pm 0,045$ или вырезка образцов с размерами основания $(50 \times 50) \pm 1$	$25 \pm 1$ (для образцов из материалов)
		То же	15—50 (для образцов из изделий)
		»	Не менее 25 (для составного образца)

(Продолжение см. с. 247)

Тип образца	Назначение	Способ изготовления и размеры, мм	Высота, мм
Б	Пористые пластины из резины на основе твердого каучука	Вырезка ножом диаметром $19 \pm 1$	$10 \pm 2$
В	Пористые резины на основе твердого каучука, изготовленные формовым способом	Вулканизация в пресс-форме с диаметром гнезда $19 \pm 1$ способом, установленным в технической документации на резиновую смесь	$20^{+0,5}_{-1,5}$
Г	Пористые изделия на основе твердого каучука, каучукоподобных материалов, изготовленные по непрерывной технологии	Вырезка из шнура с площадью сечения $(3,0^{+0,5}_{-1,0}) \text{ см}^2$ ножом с параллельными лезвиями, расстояние между которыми равно высоте образца	$20 \pm 2$ (для профилей, линейные размеры сечения которых более 6) $10 \pm 1$ (для профилей, имеющих хотя бы один линейный размер сечения менее 6)
Д	Пористые резины с преимущественно замкнутыми порами на основе твердого каучука из массивных пластин и изделий	Вырезка ножом диаметром $32 \pm 0,5$	$30 \pm 1,5$

Пункт 1.4. Первый абзац дополнить словами: «типа А».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.4а: «1.4а. Для испытания вырезают пять образцов на основе латекса или по три образца на основе твердого каучука и каучукоподобных материалов.

Образцы толщиной до 15 мм допускается вырубать вырубным ножом».

Пункт 1.5. Второй абзац исключить.

Пункты 2.2—2.4 изложить в новой редакции: «2.2. Стекланные прокладки для испытания составных образцов на основе латекса при количестве слоев более двух должны иметь достаточные размеры, чтобы образцы при сжатии не выступали за пределы прокладок, и толщину 1—1,5 мм.

2.3. Прибор для измерения высоты образцов типа 2030 ТН-100 должен обеспечивать контактное давление на образец  $(100 \pm 10) \text{ Па}$  [ $(1,02 \cdot 10^{-3} \pm \pm 1,02 \cdot 10^{-4}) \text{ кгс/см}^2$ ], пределы допускаемого значения погрешности измерителя  $\pm 0,05 \text{ мм}$ .

2.4. Термостат или сушильный шкаф, обеспечивающие поддержание температуры в рабочем объеме с погрешностью не более  $\pm 3^\circ \text{C}$ , без воздухообмена».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.5: «2.5. Технические весы по ГОСТ 24104—80, обеспечивающие погрешность взвешивания 0,01 г».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Оценка свойств материалов и изделий должна проводиться не ранее, чем через 72 ч после изготовления. Допускается выдержка после изготовления в течение времени, указанного в нормативно-технической документации».

(Продолжение см. с. 248)

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.1а: «3.1а. Заготовленные образцы после вырезки с применением смачивания выдерживают в термостате или сушильном шкафу при температуре 40—45 °С до постоянной массы, определяемой с погрешностью не более 0,01 г. При массовых испытаниях образцов из материала или изделия одного типа допускается предварительное экспериментальное установление времени высушивания образца».

Пункты 3.2, 4.1 изложить в новой редакции: «3.2. Время выдержки материала или изделия после изготовления (п. 3.1) может быть уменьшено на время высушивания (п. 3.2).

4.1. Измеряют первоначальную высоту испытуемого образца  $h_0$  и результаты измерения округляют до 0,1 мм. При испытании составного образца измеряют общую толщину применяемых стеклянных прокладок  $a$  и общую высоту образца  $H_0$  со стеклянными прокладками. Первоначальная высота образца  $h_0$  равна разности общей высоты с прокладками  $H_0$  и общей толщины стеклянных прокладок  $a$ ».

Пункт 4.2. Первый абзац после значения 50 дополнить словом: «или»; после слов «если в нормативно-технической документации» изложить в новой редакции: «на материал или изделия имеются соответствующие указания»;

второй абзац. Заменить обозначение:  $s_0$  на  $a$  (2 раза).

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Не позднее 15 мин после сжатия струбцину с деформированными образцами помещают в термостат или сушильный шкаф, нагретый до заданной температуры или оставляют при стандартной комнатной температуре и с этого момента отсчитывают время выдержки.

Рекомендуемые режимы:

температура  $(70 \pm 3)$  °С без воздухообмена, время выдержки  $(22 \pm 0,1)$  ч;

температура  $23 \pm 2$  или  $(27 \pm 2)$  °С, время выдержки  $(72 \pm 0,1)$  ч.

Допускаются другие режимы испытания, указанные в нормативно-технической документации на изделия».

Пункт 4.6 дополнить абзацем: «При извлечении составного образца из струбцины не допускается его нарушение»;

заменить значение: 30 мин на  $(30 \pm 2)$  мин.

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7. Измеряют высоту образца  $h_2$ . Результат измерения округляют до 0,1 мм. При измерении высоты составного образца не допускается его нарушение.

Высоту составного образца вычисляют как разность общей высоты со стеклянными прокладками  $H_0$  и общей толщины стеклянных прокладок  $a$ , определенных по п. 4.1».

Пункт 4.8 исключить.

Пункты 5.1, 5.2 изложить в новой редакции: «5.1. Остаточное сжатие материалов и изделий на основе твердого каучука  $\sigma$  вычисляют по формуле

$$\sigma = \frac{h_0 - h_2}{h_0 - h_1}.$$

Остаточное сжатие материалов и изделий на основе латекса и каучукоподобных материалов  $\sigma$  вычисляют в процентах по формуле

$$\sigma = \frac{h_0 - h_2}{h_0} \cdot 100,$$

где  $h_0$  — первоначальная высота испытуемого образца (п. 4.1), мм;

$h_1$  — высота ограничителей (п. 4.2), мм;

$h_2$  — высота образца после восстановления (п. 4.7), мм.

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое показателей испытания пяти или трех образцов, заготовленных в соответствии с п. 1.4, испытанных по пп. 4.1—4.7 и отличающихся от среднего не более чем на 15 %.

Если результаты испытания образцов на основе твердого каучука и каучукоподобных материалов не удовлетворяют этому требованию, испытывают дополнительно три образца и за результат испытания принимают среднее арифметическое результатов испытаний всех образцов. Если результаты испытаний об-

(Продолжение см. с. 249)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 11722—78)*

разцов на основе латекса отклоняются от средней величины более чем на 15 %, их не учитывают и среднее арифметическое вычисляют из оставшихся образцов, число которых должно быть не менее трех».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.4: «5.4. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать следующие данные:

шифр материала или изделия;

тип образца;

продолжительность и температуру испытания;

*(Продолжение см. с. 250)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 11722—78)*

первоначальную высоту образца  $h_0$ ;  
толщину стеклянных прокладок в составном образце,  $a$ ;  
высоту составного образца со стеклянными прокладками  $H_0$ ;  
высоту ограничителей  $h_1$ ;  
продолжительность и температуру испытания;  
высоту образца после восстановления  $h_2$ ;  
количество испытанных образцов;  
среднее арифметическое остаточного сжатия».

(ИУС № 11 1988 г.)