

Министерство неметаллургического и неметаллического
производства СССР

Группа 1 63

Зарегистрировано в ВИС

за № _____ от _____ 198__ г.

ОГЛАСОВАНО

Зам. начальника управления
Министерства машиностроения
для легкой и пищевой промыш-
ленности и бытовых приборов

№ 22.1.83 В.М.Филимонов

82.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО

"Созреэинотехника"

12.12.81 Н.В.Васильев

82.

ИЗДАНИЕ РЕЖИОНАЛЬНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ

Технические условия

ТУ 38 105376-82

(Взамен ТУ 38 105376-72)

Срок действия: с 01.01.83.

до 01.01.88.

ОГЛАСОВАНО

Зам. директора НИИРП
по научной работе

12.12.81 Л.А.Виллиникая

82.

Зам. директора ЗФ НИИРП
по научной работе

12.12.81 В.Я.Меняк

81

Главный инженер
Тульского завода РТИ

12.12.81 В.А.Зибаров

25.1.81

Главный метролог
ЗФ НИИРП

12.12.81 В.А.Поталов

81

Зам. директора НИИР
по научной работе

12.12.81 В.И.Трещалов

81

Главный метролог ВПО
"Созреэинотехника"

12.12.81 В.Г.Черкасов

29.12.81

Настоящие технические условия распространяются на резиновые технические изделия (кроме медицинских и сан тарно-гигиенических изделий), предназначенные для использования в различных отраслях народного хозяйства.

Технические условия не распространяются на стандартизованные или имеющие специальные технические условия резиновые изделия.

Пример условного обозначения при заказе записок в другой документации:

"Кольцо фасонного сечения, номер изделия 33Д.165.23, код ОКП 25 31140401, группа резины МБ"

25 31140401

МБ

ТУ 38 105 376-82

код ОКП или номер Группы резины
изделия по чертежу

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Резинотехнические изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, чертежам, согласованным между изготовителем и потребителем и изготавливаться по технологии, утвержденной в установленном порядке.

1.2. По способу изготовления резиновые технические изделия подразделяются на типы:

1.2.1. Формовые изделия (резинотканевые, резино-металлические).

1.2.2. Неформовые изделия.

1.2.2.1. Шприцованные.

1.2.2.2. Изделия ручной работы и накатные (резинотканевые).

1.3. Для изготовления резиновых технических изделий применяются резины трех степеней твердости: мягкая, средней твердости и повышенной твердости. Обозначение степеней твердости

мягкая - М

средней твердости - С

повышенной твердости - П

ТУ 38 105 376-82							
Изм.	Лист	№ докум.	Измен.	Дата			
Разработчик	Бессонова	Векслер	Векслер	Векслер	Изделия резиновые технические Технические условия		
Провер	Векслер	Векслер	Векслер	Векслер			
Контр.	Корнеева	Корнеева	Корнеева	Корнеева			
					Изм.	Лист	Измен.
					Б	2	2
					37 НИИПТ		

1.4. В зависимости от назначения и условий эксплуатации изделий резин, применяемые для их изготовления, делятся на группы, указанные в табл. I.

Таблица I

Группа резин	Условное обозначение группы резин	Степень твердости	Рабочая среда	Температурный интервал работоспособности, °С
Родо-стойкая	В	М, С, П	вода, воздух, слабые р-ры кислот, щелочей (конц. 20%), кроме уксусной и азотной к-т	от минус 30 до 60
Термо-стойкая	1Т	М, С, П	водной пар	до 140
	2Т	М, С, П	воздух	от минус 30 до 90
	3Т	М, С, П	вода	от 0 до 90
Морозо-стойкая	1М	М, С, П	воздух	от минус 45 до 70
	2М	М, С, П	воздух	от минус 60 до 70
Масло-стойкая	МЛ	М, С, П	воздух с попаданием масла	от минус 30 до 100
Маслобензостойкая	МБ	М, С, П	бензин, дизельное топливо, моторное, веретенное масло, гидравлический т.п.	от минус 30 до 100
Маслобензо-морозо-стойкая	МБМ	М, С, П	бензин; масла	от минус 45 до 100
Пищевая	П	М, С, П	молоко, вино, питьевая вода и т.п.	от минус 30 до 60
Пищевая жиростойкая	ПЖ	М, С, П	растительные масла и животные жиры	от минус 30 до 100
Трансформаторная	1ТР	С, П	воздух	от минус 65 до 95
	2ТР	С, П	воздух, трансформаторное масло	от минус 45 до 95
	3ТР	С, П	моторное масло	от минус 55 до 95
Общего назначения (для выключателей РТИ)	О	С	вода, воздух	от 0 до 30

1.5. Физико-механические показатели резин, применяемых для изготовления изделий, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

1.6. При согласовании чертежей должно быть указано:
назначение изделия;
группа резины и, при необходимости, ее твердость;
размеры, подлежащие контролю;
рабочие поверхности изделий;
видовые поверхности изделий и требования к ним (при необходимости);
условия работы изделий (среда, температура, давление);
специальные требования к изделиям (в технически обоснованных случаях);
место и вид маркировки (при необходимости);
код ОКП.

1.7. Изделия, эксплуатируемые в районах с тропическим климатом, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 15152-69.

1.8. Изделия, эксплуатируемые в условиях Крайнего Севера, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 14892-69.

1.9. Резины, контактирующие с пищевыми продуктами, должны быть разрешены Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

1.10. Прочность связи резин с металлом и прочность связи резин с тканью в изделиях указываются при согласовании в чертежах (при необходимости). Металлическая арматура резино-металлических изделий должна соответствовать требованиям РТМ 38.4052-73.

1.11. По внешнему виду на изделиях различают видовые, рабочие и нерабочие поверхности.

1.11.1. Видовыми (В) считают поверхности, выполняющие декоративные функции.

1.11.2. Рабочими (Р) считают поверхности, которые при установке изделий в узел или агрегат обеспечивают выполнение рабочих функций, предусмотренных для данного изделия.

1.11.3. Нерабочими (НР) считают прочие поверхности изделий, не выполняющие вышеуказанных функций.

1.12. Для характеристики внешнего вида допускается согласование контрольных образцов.

Лист № подл.	Подп. и дата
	Изм. №
	Изм. №
	Изм. №

Изм.	Тест	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 38 105376-82	4
------	------	----------	-------	------	-----------------	---

Группы резин	Степень твердости	Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см²) не менее	Уд. износ при истирании, % не менее	Твердость по шкале А, мм усл. ед.	Температурная хрупкость, °С, не выше	Изменение удлинения при растяжении в воздухе при (100±1)°С за 24 ч, не более	Изменение массы при 24 ч в 20% водном растворе серной кислоты при 100±2°С			Изменение удлинения при растяжении в 20% водном растворе серной кислоты при 23±2°С за 24 ч, не менее												
							СХР-1	СХР-2	СХР-5	при 100±2°С		при 23±2°С										
										категория качества	ГЭК	категория качества	ГЭК									
														категория качества	ГЭК	категория качества	ГЭК					
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14					15	16	17	18	19
		ГОСТ 270-75	ГОСТ 270-75	ГОСТ 263-75	ГОСТ 7912-74	ГОСТ-9.024-74.	ГОСТ 9.030-74				ГОСТ 9.030-74											
З	М	СКС	3,9(40)	4,3	350	385	45-60		х	х								0,75	0,80	0,75	0,80	
В	С	(СКМС)	4,4(45)	4,8	250	275	58-67		х	х								0,75	0,80	0,75	0,80	
В	П	"	4,4(45)	4,8	200	220	65-80		х	х								0,75	0,80	0,75	0,80	
ИТ	М	СКС	3,9(40)	4,3	300	330	45-60															
ИТ	С	(СКМС)	4,4(45)	4,8	200	220	52-67															
ИТ	П	"	4,9(50)	5,4	120	130	67-80															
2,3Т	М	"	3,9(40)	4,3	300	330	45-60		х	х												
2,3Т	С	"	3,4(35)	3,7	200	220	52-67		х	х												
2,3Т	П	"	4,9(50)	5,4	100	110	67-85		х	х												
ИМ	М	СКИ-3	3,4(35)	3,7	350	385	45-60	минус 45	х	х												
ИМ	С	СКД	3,9(40)	4,3	200	220	52-67	минус 45	х	х												
ИМ	П	"	3,9(40)	4,3	175	190	67-80	минус 45	х	х												
2М	М	"	3,9(40)	4,3	200	220	45-60	минус 60	х	х												
2М	С	"	4,4(45)	4,8	180	200	52-67	минус 60	х	х												
2М	П	"	4,9(50)	5,4	100	110	67-80	минус 60	х	х												
МЛ	М	СКН-26,	4,9(50)	5,4	350	385	40-55		х	х	х	х										
МЛ	С	СКН-4С,	4,9(50)	5,4	250	275	47-67		х	х	х	х										
МЛ	П	наирит	5,4(58)	5,9	180	200	67-85		х	х	х	х										
МБ	М	СКН-26,	5,9(60)	6,5	250	275	50-65		х	х						х	х					
МБ	С	СКН-4С,														х	х					
МБ	П	наирит	6,9(70)	7,6	200	220	57-72		х	х						х	х					
МБ	П	"	8,8(90)	9,7	100	110	72-85		х	х						х	х					
МБМ	М	СКН-18,	5,4(55)	5,9	300	330	55-65	минус 45	х	х						х	х					
МБМ	С	СКН-26,	8,8(90)	9,7	250	275	57-72	минус 45	х	х						х	х					
МБМ	П	"	11,8(120)	12,9	140	155	72-90	минус 45	х	х						х	х					

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П	М	СКН-26с П-23	3,4(35)	3,7	350	385	40-55		х
П	С	СКН-26с П-23 СКБ-35рп	3,4(35)	3,7	300	330	47-62		х
П	П	СКН-26	3,4(35)	3,7	150	165	55-70		х
ПХ	М	СКН-26с П-23	8,8(90)	9,7	340	375	45-60		х
ПХ	С	"-"	11,7(120)	12,9	300	330	52-67		х
ПХ	П	"-"	14,7(150)	16,2	150	165	60-75		х
1,2,3 ТР	С	СКН-18 СКН-26	7,4(75)	8,1	280	310	57-72	минус 55	х
1,2,3 ТР	П	"-"	8,8(90)	9,7	130	140	60-75	минус 65	х
	С	отходы произ- водства каучука, регенерат	2,5(25)	2,9	150	165	40-55		х

- Примечания: 1. Знак "х" обозначает - показатель подлежит набору в течение настоящих технических условий.
2. Знак "хх" - показатель факультативный, уточняется в течение настоящих технических условий.
3. В отдельных случаях допускается применение резины с одними установленными таблицей. Эти случаи должны быть оговорены

Продолжение табл. 2

	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
55	x	x		от минус 2 ^{xx} до плюс 10 ^{xx}								
65	x	x			x	x						
	x	x										

бору в течение года с момента введения в действие

иется в течение года с момента введения в действие

резин с одним показателем, не укладывавшимся в группы,
ить оговорены в чертежах.

1.13. Форменный вид изделий должен соответствовать требованиям указанным в п.п. 1.10.1 и 1.13.1.

1.13.1. Тип I. Формовые изделия

Шероховатость поверхности формовых изделий определяется осянкой. Поверхность формовых изделий должна быть без пузырей, трещин, надрывов.

Требования по качеству поверхности формовых изделий указаны в табл. 3.

Таблица 3

Вид отклонения	допустимый размер отклонения, мм	
	на "Р"	на "В"
Непараллельность плоскостей и некруглость	Не допускаются выше предельных отклонений, указанных в табл. 6	
Следы шлифовки поверхности изделий, нарушающие чертежные размеры	Не допускаются	
Выколотки и следы от их выпадения при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
от 3 до 10 мм	0,5	0,7
св. 10 мм	0,7	1,0
Смещение по месту разлома прессформ	Не допускаются выше предельных отклонений, указанных в табл. 6	
Выступы и вмятины заусеницы при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
св. 3 мм	0,5	0,7
Следы от обрезки выпрессовок и литяжков при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
св. 3 мм	0,5	0,7
Недопрессовка, следы от изношенности и обработка пресс-форм при толщине		
до 3 мм	0,3	0,5
св. 3 мм	0,5	0,7
Глубочатость	Не допускается на "Р"	
Разногон (муар)	Не допускается на "В"	
Напылы резины на арматуру	Не допускается на резьбовых поверхностях	
Разноцвет, матовость	допускается	
Примечание.	Допускается по согласованию с потребителем поставка изделий без обрезки выпрессовок.	

Форм. и дата

Изм. № 1

Изм. № 2

Изм. № 3

1.13.2. Тип II. Неформовые изделия.

1.13.2.1. Шприцованные изделия.

К шприцованным изделиям относятся профили, уплотнители оконных и дверных проемов, ленты, шнуры, трубки и т.д., изготовленные методом экструзии.

Поверхность изделий должна быть без трещин, пузырей.

Требования по качеству поверхности шприцованных изделий указаны в табл. 4.

Таблица 4

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения, мм	
	на "Р"	на "НР"
Неровность и продольные фиски	0,3	0,5
Включения и следы от их выпадения для толщины стенок или размера сечения профиля		
до 3 мм	0,3	0,3
от 3 до 10 мм	0,5	0,5
св. 10 мм	1,0	1,0
Углубления или выступы (в том числе следы от талька и эмульсии) на поверхности для изделий толщиной или диаметром		
до 15 мм	0,5	0,8
св. 15 мм	1,0	1,5
Неоформленность изделия при диаметре	1/8 окружности, глубиной	
до 30 мм	1,0	1,0
св. 30 мм	2,0	2,0
Некруглость (овальность) для диаметров		
до 10 мм	30 % от номинального размера	
до 25 мм	50 % от номинального размера	
св. 25 мм	75 % от номинального размера	

Допускается разнотон, разноцвет, матовость, в срезе — наличие несосредоточенных пор; поворот сечения профиля на угол до 30° на длине 1 м.

Имя, № подл. Исп. д. лет. Разм. нст. № (наз. № дубл.) Подл. и дата

Изм.	Лист	из	доч. ч.	Изд.	Дата

ТУ 38 105376-82

1.13.2.2. Изделия ручной работы и накатные

К изделиям ручной работы относятся резиновые и резиноктаненые изделия различной формы, изготавливаемые по шаблонам, моделям, при помощи станка или др. методом.

К накатным изделиям относятся резиновые кольца прямоугольного сечения и трубки, изготавливаемые из слесей резины, накатанных на дорн, и изготавливаемые из слесей резины и ткани, накатанных на дорн.

Требования по качеству поверхности изделий ручной работы и накатных указаны в табл. 5.

Таблица 5

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения мм	
	на "Р"	на "НР"
Посторонние включения	0,3	0,5
Углубления и выступы в отдельных местах поверхности, следы от талька для изделий толщиной:		
до 5 мм	0,5	0,5
св. 5 мм	1,0	1,0
Расслоение резиновых слесей в местах обреза, не увеличивающееся при сгибании (для изделий толщиной более 5 мм)		
по длине	2,0	2,0
по глубине	0,5	0,5
в количестве на 1 м длины кромки	2 шт.	2 шт.
Складки резины или ткани		
длинной	10	10
шириной	3	3
в количестве на 1 дм ²	2 шт.	2 шт.
Складки на поверхности нарезных полос		
длинной	40	40
шириной	2	2
в количестве на 1 м	3 шт.	3 шт.

Допускаются утолщения в месте стыка не более 1 мм сверх допуска, разнотон, разноцвет, матовость, наличие пухровочного материала, отиски рельефа и ворсенок от ткани.

Имя, Ф. И. О. Подп. и дата
Имя, Ф. И. О. Подп. и дата
Имя, Ф. И. О. Подп. и дата
Имя, Ф. И. О. Подп. и дата

Имя	Подп.	Имя	Подп.

1.14. По согласованию между изготовителем и потребителем допускаются отклонения по размерному ряду, отличающиеся по размерам или не указанные в табл. 3-5.

1.15. Предельные отклонения от номинальных размеров изделий указаны в табл. 6.

1.16. Маркировка.

1.16.1. Каждое формовое изделие должно иметь оттиск гравировки прессформы с указанием номера изделия, наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака. Места маркировки указывают в чертежах при согласовании. Дата изготовления изделий (год, месяц) указывают на ярлыке, прилагаемом к каждому упаковочному месту.

Примечание. Допускается использование прессформ, находящихся в эксплуатации, не имеющих маркировочной гравировки, до полного их износа.

1.16.2. Для формовых изделий, на поверхности которых невозможно нанести маркировку, а также неформовых изделий допускается указывать наименование или номер изделия по чертежу, товарный знак или наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления на ярлыке, прилагаемом к каждой партии изделий.

1.16.3. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях тропического климата, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 15152-69.

1.16.4. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях низких температур, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 14892-69.

1.16.5. Транспортную тару маркируют по ГОСТ 14192-77 с нанесением следующих дополнительных обозначений:
условного обозначения изделия;
номера партии и количества (массы) изделий;
наименование или товарного знака предприятия-изготовителя;
даты изготовления (квартал, год);
обозначения настоящих технических условий.

1.16.6. При присвоении изделиям государственного Знака качества нанесение ГЗК производят на упаковке по ГОСТ 1.9-67.

1.17. Упаковка

1.17.1. Изделия должны поставляться в упаковке, предохраняющей их от порчи и потери при транспортировании. Вид тары согласу-

Полн. и дата

Рез. чл. № 1111. № 1111.

Полн. и дата

Рез. чл. № 1111. № 1111.

Мат.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Мат. № прол.	Подп. и дата	Разм. чп. № прол. № дубл.	Подп. и дата

Таблица 6

Номинальный размер, мм	Предельные отклонения на размеры, мм			
	формовых изделий	шприцованных изделий		изделия ручной работы и накатных
		сечение	длина	сечение (диаметр)
до 2,5 вкл.	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$		
св. 2,5 до 4,0 вкл.	$\pm 0,5$	$\pm 0,7$		
св. 4,0 до 6,3 вкл.	$\pm 0,7$	$\pm 0,8$		
св. 6,3 до 10,0 вкл.	$\pm 0,7$	$\pm 1,0$		
св. 10,0 до 16,0 вкл.	$\pm 0,8$	$\pm 1,3$		
св. 16,0 до 25,0 вкл.	$\pm 1,0$	$\pm 1,6$		$\pm 1,0$
св. 25,0 до 40,0 вкл.	$\pm 1,3$	$\pm 2,0$	$\pm 2,0$	$\pm 1,5$
св. 40,0 до 63,0 вкл.	$\pm 1,6$	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$	$\pm 2,0$
св. 63,0 до 100,0 вкл.	$\pm 2,0$	$\pm 3,2$	$\pm 3,2$	$\pm 2,0$
св. 100,0 до 160,0 вкл.	$\pm 2,5$	$\pm 4,0$	$\pm 4,0$	$\pm 3,0$
св. 160,0 до 250,0 вкл.	$\pm 1,5 \%$	$\pm 5,0$	$\pm 5,0$	$\pm 4,5$
св. 250,0 до 400,0 вкл.		$\pm 5,0$	$\pm 2,0 \%$	$\pm 6,5$
св. 400,0 до 630,0 вкл.		$\pm 7,0$		$\pm 3,0 \%$
св. 630,0 до 1000,0 вкл.		$\pm 10,0$		
св. 1000,0 до 1600,0 вкл.		$\pm 13,0$		
св. 1600,0 до 2500,0 вкл.		$\pm 16,0$		
св. 2500,0 до 4000,0 вкл.		$\pm 20,0$		
св. 4000,0		$\pm 0,50 \%$		

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем смещение предельных отклонений в пределах поля допуска от действительного размера в сторону большего или меньшего значения, но не более $\pm 1,5$ мм.

ТУ 38.105.378-82

11

сопоставлен при заказе. По согласованию с поставителем допускается поставка изделий без упаковки.

1.17.2. Каждое упаковочное место должно сопровождаться ярлычком с указанием:

наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
условного обозначения или номера изделия;
марки, или группы резиновой смеси;
номера настоящих технических условий;
массы изделий или количества в шт.;
штампа ОТК;
номера партии, даты изготовления;
цены единицы продукции (для товаров народного потребления);
обозначение государственного Знака качества в случае его присвоения.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Изделия предъявляются к приемке партиями. Партией считают изделия одного типоразмера, изготовленные из резины одной марки, в количестве не более 5000 шт. или 1000 кг, сопровождаемые единым документом о качестве и одновременно отправляемые в один адрес.

2.2. Каждая партия продукции должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

номера и дату документа;
наименования и адреса изготовителя;
наименования и адреса получателя;
наименования продукции;
номера партии, массы партии;
количества единиц упаковки;
результатов специальных испытаний изделий (если они оговорены в чертежах);
даты проведения испытаний.

2.3. Для проверки качества изделий и резины, идущих на их изготовление проводят типовые, периодические и приемо-сдаточные испытания, указанные в табл. 7.

Изм. № 001
Итого в табл. 7
Итого в табл. 7
Итого в табл. 7
Итого в табл. 7

Изм.	Лист	№ докум.	Изм.	Дата

19

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Испытания изделий проводят после выдержки их не менее 6 часов после вулканизации при температуре $(23 \pm 5)^{\circ}\text{C}$.

3.2. Внешний вид изделия проверяют осмотром или сравнением с контрольным образцом, аттестованным в соответствии с техническими требованиями, изложенными в табл. 3, 4 и 5.

3.3. Проверку размеров изделий производят шаблонным, штангенциркулем, толщиномером или другими измерительными инструментами, обеспечивающими точность измерения в пределах допусков.

3.4. Испытания изделий по специальным требованиям проводят по методикам, согласованным между изготовителем и потребителем с последующим согласованием (при необходимости) с НИИРП.

3.4.1. Определение изменения массы изделий в стандартных жидкостях производят по ГОСТ 9.030-74 в условиях, предусмотренных в табл. 2.

Примечание: Нормы изменения массы отдельных изделий, выходящие за пределы нормативов на стандартных образцах, согласовываются сторонами в каждом конкретном случае в чертежах.

3.5. Физико-механические показатели резины определяют в соответствии с табл. 8.

Таблица 8

Наименование показателя	Метод испытания
Условная прочность при растяжении	По ГОСТ 270-75, образец тип I или II
Относительное удлинение при разрыве	толщиной $(2 \pm 0,2)$ мм
Твердость по Шору А	По ГОСТ 263-75
Температура хрупкости	По ГОСТ 7912-74, образец типа А или Б
Изменение относительного удлинения при разрыве после старения в воздухе	По ГОСТ 9.024-74, метод I
Стойкость к воздействию жидких агрессивных сред	По ГОСТ 9.030-74

Полн. и зап.

Исп. № 1001

Разм. нзм. №

Табл. и дан.

Изм. № 001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 105376-82

Лист

14

Наименование показателя	Метод испытания
Определение вредных примесей в пищевых резинах	По инструкции № 1400а-75
Прочность связей резиновых одеж с тканевыми прокладками	По ГОСТ 6768-75
Прочность связей резины с металлом	По ГОСТ 209-75 (стандартный образец - "грибок", поставляется вместе с арматурой).

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. РТИ транспортируют в упакованном виде любым видом транспорта с соблюдением правил перевозок, установленных для данного вида транспорта:

Автомобили. "Общие правила перевозок грузов автотранспортом". (утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.07.71.).

Железнодорожный транспорт. "Правила перевозки грузов", издательство "Транспорт", Москва, 1977; "Технические условия перевозки и хранения грузов", МПС СССР, изданные 1965г.

Речные суда. "Правила перевозки грузов" (утвержденные - Министерством речного флота 14.08.73. № II4).

Морской транспорт. "Общие специальные правила перевозки грузов" (утвержденные Министерством морского флота СССР, 1979г.)

Авиатранспорт. "Руководство по грузовой перевозке на внутренних воздушных линиях СССР" (утвержденные зам.министра гражданской авиации 25.03.75.), издательство "Транспорт"; "Правила перевозок пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям" (утвержденные МГА, 1971г.), издательство "Транспорт".

4.2. Изделия должны храниться в закрытых помещениях при температуре от минус 15 до 35 °C в условиях, исключающих деформацию и повреждение.

Допускается хранение изделий при температуре не ниже минус 25 °C при условии отсутствия деформации и ударных нагрузок, а также выдержки изделий не менее 24 ч при температуре (23±5)°C перед монтажом.

4.3. При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных и тепловых лучей и находиться на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов.

Изделия следует предохранять от попадания на них масел, бензина, керосина и других веществ, разрушающих резину.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий устанавливает по согласованию между потребителем и изготовителем.

5.3. Гарантийный срок хранения изделий - 2 года со дня их изготовления.

Копия № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Проект	Дата

СПРАВОЧНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

Коды ОКН резино-технических изделий, применяемых в различных областях народного хозяйства.

Область при-	Характеристика продукции	Код ОКН
Изделия общего назначения	Башмак основания	25 3110
	кольцо уплотнительное	25 3110
	прокладка	25 3161
	штука	25 3160
	уплотнитель	25 3999
	насадка	25 3999
	диафрагма	25 3183
	клапан	25 3999
	манжета	25 3141
	заглушка	25 3999
Машиностроение	Трубка Гофмана	25 4121
	кольцо	25 3110
	насадка	25 3999
	штука	25 3999
	манжета	25 3141
	мембрана	25 3180
	заглушка	25 3999
	прокладка	25 3161
	уплотнение	25 3169
	клапан	25 3999
	ролик станка	25 4999
	диафрагма	25 3183
	патрубок	25 3969
Металлообра- тывающая промышленность	кольцо	25 3110
	диафрагма	25 3183
	штука	25 3999
	мембрана	25 3180
Электротехни- ческие	штука	25 3999
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 3161
	шнур	25 4112
	манжета	25 3141
Торговое ма- шиностроение	Заглушка	25 3999
Пищевая промыш- ленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 3161
	клапан	25 3999
	уплотнение	25 3160
	заглушка	25 3999
	профиль	25 4110
	манжета	25 3141
	ролик	25 4999

Область применения	Характеристика продукции	Код ОКД
Нефтеперерабатывающая промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	уплотнение	25 3160
	манжета	25 3141
Приборостроение	штука	25 3999
	манжета	25 3141
	уплотнение	25 3160
	кольцо	25 3110
	диафрагма	25 3183
	прокладка	25 3161
Трансформаторы	мембрана манжетика	25 3180
	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	прокладка	25 3161
	мембрана	25 3180
Сельскохозяйственные изделия	профиль	25 4110
	резина прорезиная	25 4110
	диафрагма	25 3183
	вкладыш	25 4151
	прокладка	25 3161
Добывающая промышленность	кольцо	25 3110
	кольцо	25 3110
Лифтостроение	прокладка	25 3161
	кольцо	25 3110
	ролики	25 4999
	штука	25 3999
Текстильная промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999
	манжета	25 3141
	штука	25 3999
Строительство	П-образная прокладка	25 4999
	уплотнитель	25 3160
	прокладка	25 4999
	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	штука	25 4999
Деревообрабатывающая промышленность	Диафрагма	25 3183
	уплотнитель	25 3160
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999

Область при- менения	! Характеристика продукции !	Код ОКП
-------------------------	------------------------------	---------

Фотоаппаратура	Амортизатор	25 3229
	втулка	25 3999
Сантехника	Прокладка	25 3161
	кольцо	25 3110
	уплотнитель	25 3160

Полю. и дата

1. Сдан на хр. № 1111

Полю. и дата

№ 1111

WFO-ORCHMS

ИЗРЕЧЕБЪ

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

1. ТУ 38 105376-72 "Детали резиновые технические".
2. ТУ 38 005295-77 "Детали резиновые технические для подвального состава железных дорог и резины, — изменяемые для их изготовления".
3. ТУ 38 005204-71 "Детали резиновые для автомобильного, тракторного, дорожного и сельскохозяйственного машиностроения и резины, применяемые для их изготовления".
4. ГОСТ 16504-70 "Качество продукции. Контроль и испытание. Основные термины и определения".
5. ГОСТ 269-66 "Резина. Общие требования к проведению физико-механических испытаний".
6. ГОСТ 270-75 "Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении".
7. ГОСТ 263-75 "Резина. Метод определения твердости по Шору А".
8. ГОСТ 7912-74 "Резина. Метод определения температуры хрупкости".
9. ГОСТ 9.024-74 "ЕСЗКС. Резина. Методы испытаний на стойкость к термическому старению".
10. ГОСТ 9.030-74 "ЕСЗКС. Резина. Метод испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред".
11. ОСТ 4.Р0.010.002 "Допуски на изделия из резины".

DATE	TOGETH R 2022	2022 SEP MO	1129 MO 2024	FROM H DATE
26 JUL 21				