

С С С Р

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ

СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ  
И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

МОСКВА — 1964

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ  
И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР  
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР  
МОСКА — 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».

СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 4673—49*
Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР	УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ К ГРЯЗЕВЫМ НАСОСАМ	Группа Л63

Настоящий стандарт распространяется на резиновые детали, применяемые для уплотнения цилиндровых втулок, сальников, клапанов, станины и прокладки грязевых насосов. Деталь уплотнения сальников работает на истирание в среде щелочного глинистого раствора с примесью нефти, остальные детали работают в качестве уплотнителей в насосах.

### I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Уплотнения цилиндровых втулок, сальников и станины представляют собой резиновые детали.

Уплотнения клапанов представляют собой резино-металлические или резиновые детали.

Прокладки представляют собой резино-тканевые детали.

2. Конфигурация и размеры деталей должны соответствовать чертежам заказчика, согласованным с заводом-изготовителем.

3. Поверхность деталей должна быть ровной, без трещин, надрывов и пузырей.

На поверхности резины допускаются:

- а) посторонние включения размером не более 1 *мм*;
- б) углубления и возвышенности в отдельных местах глубиной и высотой до 1,5 *мм*;
- в) втягивание заусенцев глубиной до 1,5 *мм*;
- г) выступы резины от среза литников высотой до 1,5 *мм*.

Примечание. Зачистка дефектных мест на резине допускается, если исправленная деталь соответствует требованиям настоящего стандарта.

Внесен Министерством химической промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 31/І 1949 г.	Срок введения 1/VII 1949 г.
---	--	--------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

4. Физико-механические показатели резины, идущей на изготовление уплотнений, должны соответствовать таблице.

Наименование показателей	Наименование деталей		
	Уплотнение цилиндровой втулки	Уплотнение клапана	Уплотнение сальника, уплотнение станины прокладки
Предел прочности при растяжении в $\text{kgs}/\text{cm}^2$ , не менее . . . . .	120	200	200
Относительное удлинение в %, не менее . . . . .	500	300	300
Остаточное удлинение к относительному удлинению в %, не более .	10	10	10
Набухание в нефти в течение 24 ч в %, не более . . . . .	10	12	12
Набухание в $\text{NaOH}$ концентрацией 10% в течение 24 ч в %, не более . .	5	5	5
Истирание резины (на Грассели) в $\text{cm}^3/\text{квт-час}$ , не более . . . . .	—	400	400
Твердость резины на готовых деталях по Шору, не менее . . . . .	40	65	65
Прочность связи резины с металлом в $\text{kgs}/\text{cm}^2$ , не менее . . . . .	—	35	—

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1949 г.).

## II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5. К приемке детали предъявляют партиями. Размер партии устанавливается по согласованию с заказчиком.

6. Внешнему осмотру подвергают каждое изделие.

7. Размеры, имеющие допуски на чертеже, проверяют на каждом изделии.

8. Твердость резины проверяют на 100% готовых деталей.

9. Физико-механические показатели резины, идущей на изготовление деталей, проверяют на лабораторных образцах от каждой закладки.

На случай арбитражных испытаний от каждой закладки оставляют параллельные лабораторные образцы, которые хранят в заводской лаборатории в течение трех месяцев. Лабораторию для производства арбитражного анализа выбирают соглашением сторон.

10. В случае неудовлетворительных результатов какого-либо испытания, производят повторные испытания по этому показателю

над удвоенным количеством образцов. При неудовлетворительном результате повторного испытания партию бракуют.

### III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11. Внешний вид деталей проверяют наружным осмотром.
12. Проверку размеров деталей производят линейкой, штангенциркулем или контрольными скобами.
13. Предел прочности при растяжении, относительное удлинение и остаточное удлинение определяют по ГОСТ 270—64.
14. Набухание в нефти и в 10%-ном растворе NaOH определяют по ГОСТ 421—59 в течение 24 ч при температуре  $20 \pm 2^\circ\text{C}$ .
15. Истирание по Грассели определяют по ГОСТ 426—57.
16. Твердость резины определяют по ГОСТ 263—53.
17. Прочность связи резины с металлом определяют по ГОСТ 209—62.

### IV. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

18. На каждой детали должна быть указана марка завода-изготовителя и штамп ОТК.
19. Детали упаковывают в деревянные ящики. К каждому ящику прикрепляют бирку с указанием:
  - а) наименования завода-изготовителя;
  - б) наименования изделия;
  - в) количества;
  - г) номера производственной партии;
  - д) даты изготовления;
  - е) номера настоящего стандарта.

### V. ХРАНЕНИЕ

20. Детали должны храниться в помещении, защищенном от прямых солнечных лучей, при температуре воздуха от 0 до  $20^\circ\text{C}$  и находиться не ближе одного метра от печей и других отопительных приборов.

#### Замена

- 
- ГОСТ 270—64 введен взамен ГОСТ 270—41.
  - ГОСТ 263—53 введен взамен ГОСТ 263—41.
  - ГОСТ 421—59 введен взамен ГОСТ 421—41.
  - ГОСТ 426—57 введен взамен ГОСТ 426—41.
  - ГОСТ 209—62 введен взамен ГОСТ 209—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 <i>мм</i> для гидравлических устройств . . . . .	15
ГОСТ 6678—53 Манжеты и воротники резиновые уплотнительные диаметром до 500 <i>мм</i> 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 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>. 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