

**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  
МОСКВА — 1964

#### *ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА*

Сборник «Уплотнения резиновые и резино-тканевые» содержит стандарты, утвержденные до 1 февраля 1964 г.

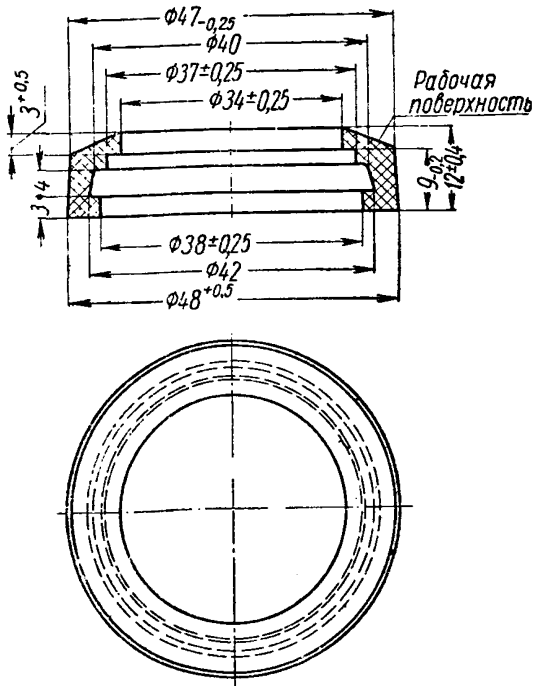
В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак\*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

<p>СССР</p> <p>—</p> <p>Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР</p>	<p>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</p>	<p>ГОСТ 38—52</p>
	<p>КОЛЬЦА РЕЗИНОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ГОЛОВЕК ТОРМОЗНЫХ РУКАВОВ</p>	<p>Взамен ГОСТ 38—40</p>
		<p>Группа Л63</p>

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Резиновые уплотнительные кольца должны изготавливаться формовым способом по размерам и допускаемым отклонениям в соответствии с чертежом.



2. Рабочая поверхность колец должна быть гладкой, без заусенцев и не иметь дефектов.

<p>Внесен Министерством путей сообщения</p>	<p>Утвержден Управлением по стандартизации 28/II 1952 г.</p>	<p>Срок введения 1/VII 1952 г.</p>
---	--	--

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

3. Кольца после сжатия их в течение 30 мин до  $\frac{2}{3}$  своей первоначальной высоты должны немедленно принять прежнюю форму и не иметь никаких повреждений.

Остаточная деформация по высоте кольца не должна быть более 5%.

4. Кольца после пребывания в течение не менее 2 ч в холодильной камере при температуре минус 55° С при сжатии их не должны ломаться и трескаться.

5. Кольца после искусственного старения в течение 24 ч должны сохранять свою упругость.

6. Резиновая смесь, из которой изготавливают кольца, должна иметь следующие физико-механические показатели:

- а) предел прочности при разрыве . . . не менее 50 кгс/см<sup>2</sup>
- б) относительное удлинение . . . . . не менее 160%
- в) остаточное удлинение . . . . . не более 6%
- г) твердость в пределах . . . . . 60—70

7. На нерабочей поверхности кольца допускаются следующие дефекты:

- а) зарывы размером до 0,5 мм в количестве не более 2 шт.,
- б) посторонние включения глубиной до 0,3 мм и диаметром до 3 мм,
- в) недопрессовка глубиной до 0,5 мм и длиной до 0,6 мм.

## II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

8. Партией колец считают их суточную выработку.

9. По внешнему виду подвергают проверке все 100% колец партии.

10. Проверку размеров колец производят на 2% колец партии, но не менее чем на 10 кольцах.

11. Проверку соответствия колец пп. 3, 4 и 5 настоящего стандарта производят на 0,3% колец партии, но не менее чем на 10 кольцах для каждого вида испытания.

12. Проверку физико-механических показателей резины производят на образцах, свулканизованных из резиновой смеси одной закладки, предназначенной для изготовления колец.

13. В случае неудовлетворительных результатов одного какого-либо испытания производят повторное испытание по данному показателю удвоенного количества образцов. В случае неудовлетворительных результатов повторного испытания всю партию бракуют.

### III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

14. Определение размеров колец производят микрометром, шаблонами, штангенциркулем и линейкой.

15. Деформацию колец в соответствии с п. 3 настоящего стандарта производят путем сжатия кольца в шпиндельном прессе с параллельными плоскостями. Дефекты кольца, которые могут получиться в результате испытания, определяют наружным осмотром, а остаточную деформацию высоты кольца — непосредственным измерением.

16. Для определения морозостойкости колец их помещают в холодильную камеру при температуре минус 55°С не менее чем на 2 ч.

При этой температуре кольца при сжатии не должны ломаться и трескаться. Испытание колец на сжатие производят в холодильной камере.

17. Испытание на искусственное старение производят по ГОСТ 271—53, п. 31.

18. Проверку физико-механических показателей производят по ГОСТ 269—53, ГОСТ 270—64 и ГОСТ 263—53 на образцах, свулканизованных из резиновой смеси, предназначенной для изготовления колец.

Твердость колец проверяют на шайбах, специально свулканизованных в формах одновременно с кольцами, в количестве 2% колец партии, но не менее чем на 5 шайбах.

### IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

19. Кольца нанизывают на крепкую нитку по 100 шт., образуя вязку. 10 вязок образуют пачку в 1000 шт. Кольца упаковывают в кули, мешки или ящики по три пачки (3000 шт.).

20. К каждой пачке и упакованному месту прикрепляют фанерную бирку с указанием: завода-изготовителя, наименования изделия, количества колец, даты изготовления, номера настоящего стандарта, а также ставят штамп ОТК.

### V. ХРАНЕНИЕ

21. Кольца должны храниться в помещении, защищенном от действия солнечных лучей, при температуре от 0 до 20°С.

22. Кольца должны при хранении находиться на расстоянии не менее 1 м от печей или других отопительных приборов и не должны подвергаться действию масел, бензина и других растворителей.

---

**Замена**

---

ГОСТ 271—53 введен взамен ГОСТ 271—41.  
ГОСТ 269—53 введен взамен ГОСТ 269—41.  
ГОСТ 270—64 введен взамен ГОСТ 270—41.  
ГОСТ 263—53 введен взамен ГОСТ 263—41.

---

## СОДЕРЖАНИЕ

	<i>Стр.</i>
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 диамет- ром до 300 мм для гидравлических устройств . . . . .	15
ГОСТ 6678—53 Манжеты и воротники резиновые уплотнительные диамет- ром до 500 мм для пневматических устройств . . . . .	23
ГОСТ 6051—51 Прокладки резино-тканевые уплотнительные для диффу- зоров 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 уплот- нения 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