УДК 614.891:797.22:006.354 Группа У63

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАСКИ РЕЗИНОВЫЕ ДЛЯ ПЛАВАНИЯ ПОД ВОДОЙ

Общие технические условия

Rubber masks for submarine swimming.
General specificatons

ГОСТ 20568—75

ОКП 25 3626

Дата введения 01.01.76

1. ТИПЫ

1.1. По конструкции маски должны изготовляться двух типов:
I — с овальным или фигурным смотровым стеклом и дополнительным креплением стекла;
II — с овальным смотровым стеклом без дополнительного крепления стекла.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Резиновые маски должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта техническими описаниями, чертежами и образцами (эталонами), утвержденными в установленном порядке.

2.2. Маски по форме, массе, размерам и цветовому решению должны соответствовать техническому описанию, которое разрабатывается на каждое конкретное изделие.

2.3. Корпус маски и ремни изготовляются из резин любого цвета.

2.4. Физико-механические показатели резины, применяемой для изготовления масок, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для масок	
	с индексом «Н»	серийной
Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см²), не менее	15,0(150)	15,0(150)
Относительное удлинение, %, не менее	500	500
Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более	20	30
Твердость, усл. ед.	50—60	40—55

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.5. Стекло, применяемое для изготовления масок, должно соответствовать требованиям ГОСТ 10958—78.

2.6. Края стекол, применяемых для изготовления масок, должны быть ровными, иметь гладкую поверхность, без сколов и трещин.

2.7. Соединение стекол с корпусом и конструкция маски должны обеспечивать ее герметичность.

2.8. Детали маски должны быть устойчивы к действию морской воды после выдержки в 10 %-ном растворе хлористого натрия по ГОСТ 4233—77 в течение (24±1) ч при температуре (23±2) °С, изменение массы образца резины не должно быть более 1 %, на поверхности комплектующих деталей не должно быть следов коррозии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Внешний вид резиновых деталей маски должен соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма	
	для корпуса маски	для ремней
Посторонние включения, трещины	Не допускаются	
Поверхностные пузыри:		
глубиной, мм, не более	1/3 толщины резины	
диаметром, мм, не более	3	3
в количестве, шт., не более	2	2
Впадины, выступы, недопрессовки:		
глубиной, мм, не более	1	1
общей площадью, мм², не более	8	8
в количестве, шт., не более	3	3
Зарезы кромки:		
глубиной, мм, не более	1	1

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма	
	для корпуса маски	для ременей
в количестве, шт., не более	1	1
Облой после обрезки заусенцев высотой, мм, не более	0,5	0,5
Разнотон, не ухудшающий товарный вид изделия	Допускается в соответствии с образцом (эталоном)	

Примечание. Допускаемые пороки внешнего вида не должны быть сосредоточены в одном месте и на каждом изделии не должно быть одновременно более трех.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Маски принимают партиями. Партией считают количество масок, сопровождаемое одним документом о качестве с указанием следующих реквизитов:

наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;

наименования изделия;

номера партии;

количества изделий в партии;

даты изготовления;

результатов испытаний или подтверждения о соответствии продукции требованиям настоящего стандарта;

обозначения настоящего стандарта.

3.2. Изготовитель подвергает маски приемо-сдаточным испытаниям; проверке по внешнему виду подлежат 100 % изделий; на соответствие п. 2.7 проверку проводят на одном изделии, взятом с каждой пресс-формы один раз в месяц.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Периодическим испытаниям по физико-механическим показателям резины на соответствие п. 2.4 подвергают образцы вулканизованной резины, взятые не менее чем от трех закладок резиновой смеси, не реже двух раз в месяц.

3.3а. Маски должны подвергаться типовым испытаниям на соответствие п. 2.8 после внесения изменений в рецептуру резины и замены материалов комплектующих деталей.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3.4. Для проверки качества масок по внешнему виду потребитель отбирает от партии 10 % изделий, но не менее 20 шт.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку удвоенной выборки, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид масок проверяют визуально, путем сравнения с образцом (эталоном).

4.2. Оценку качества резиновых деталей маски проверяют лупой по ГОСТ 25706—83 с и другими измерительными приборами с погрешностью измерения не более 0,1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.3. Физико-механические показатели резин определяют по ГОСТ 270—75 на образцах типа П толщиной (2±0,2) мм и по ГОСТ 263—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Для определения герметичности соединения стекла с корпусом в маску наливают воду и ставят ее на чистый лист бумаги, после выдержки в течение 30 мин на бумаге не должно быть мокрых пятен.

4.5. Устойчивость резиновых деталей маски к действию морской воды определяют по ГОСТ 9.030—74 по изменению массы образцов, заготовленных из корпуса маски и ремня, после выдержки в 10 %-ном растворе хлористого натрия по ГОСТ 4233—77 в течение (24±1) ч при температуре (23±2) °С.

Устойчивость комплектующих деталей масок к действию морской воды определяют выдерживанием их в 10 %-ном растворе хлористого натрия по ГОСТ 4233—77 в течение (24±1) ч при температуре (23±2) °С.

4.4, 4.5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждой маске должен быть оттиск гравировки пресс-форм или вложен ярлык с указанием:

товарного знака и наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

наименования изделия;

даты изготовления (квартал, год);

обозначения настоящего стандарта.

Обозначение настоящего стандарта и дату изготовления допускается наносить на маску несмываемой краской.

На каждой маске на лицевой стороне под ремнем несмываемой краской должен быть нанесен штамп отдела технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2. Каждую маску упаковывают в пакет из бумаги по НТД, целлофана по ГОСТ 7730—89 или полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82 или заворачивают в бумагу по ГОСТ 8273—75.

5.3. Упакованные маски укладывают в фанерные ящики по ГОСТ 5959—80, или в деревянные ящики по ГОСТ 18573—86, или в картонные коробки по ГОСТ 12301—81 массой брутто не более 40 кг. Коробки перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—88 и ГОСТ 29231—91.

Допускается по согласованию с потребителем транспортировать изделия в контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 18477—79, ГОСТ 20435—75 или транспортными пакетами. При пакетировании грузов по ГОСТ 26663—85 и ГОСТ 21650—76 параметры и размеры транспортных пакетов должны соответствовать ГОСТ 24597—81, маркировка транспортных пакетов — по ГОСТ 14192—77.

Способ скрепления грузов на поддоне (согласно приложению) зависит от вида тары, из которой сформирован пакет:

деревянные или фанерные ящики скрепляются стальной лентой по ГОСТ 3560—73 или полипропиленовой лентой по ТУ 6—15—1383—83;

картонные коробки скрепляются термоусадочной пленкой по ГОСТ 25951—83 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82.

5.4. Транспортная маркировка груза должна соответствовать ГОСТ 14192—77 с нанесением следующих дополнительных данных на каждое упаковочное место:

манипуляционного знака «Осторожно, хрупкое!»;

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

наименования изделия;

количества изделий;

даты упаковки;

обозначения настоящего стандарта.

5.3, 5.4. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

5.5. Маски должны транспортироваться транспортом всех видов в крытых транспортных средствах согласно Правилам перевозок грузов, действующих на транспорте соответствующего вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

5.5а. Транспортирование масок в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы должно производиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 15846—79.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

5.6. Масли должны храниться в упакованном виде в закрытом складском помещении с температурой воздуха от 0 до 25 °С на

расстоянии не менее 1 м от обогревательных приборов и не должны подвергаться действию масел, бензина и других веществ, разрушающих резину и вызывающих коррозию металлических частей масок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие масок требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

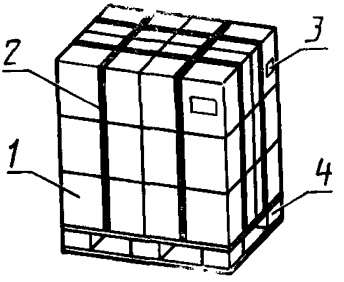
6.2. Гарантийный срок эксплуатации — один год со дня продажи масок в торговой розничной сети, а при поставках для внерыночного потребления со дня получения потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СХЕМЫ УПАКОВЫВАНИЯ ПАКЕТОВ

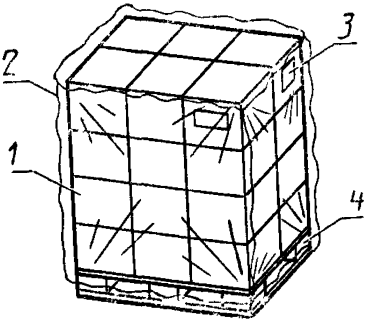
Пакет из дощатых или фанерных ящиков



1—ящик; *2*—лента; *3*—маркировочный ярлык; *4*—поддон

Черт. 1

Пакет из картонных коробок



1—картонная коробка; *2* — полимерная пленка; *3* — маркировочный ярлык; *4* — поддон

Черт. 2

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. Д. Федюкин, В. А. Сиднев, Л. М. Демкина, С. И. Иванова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11.03.76 № 626

3. **Периодичность проверки — 5 лет.**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9030—74	4.5
ГОСТ 263—75	4.3
ГОСТ 270—75	4.3
ГОСТ 3560—73	5.3
ГОСТ 4233—77	2.8, 4.5
ГОСТ 5959—80	5.3
ГОСТ 7730—89	5.2
ГОСТ 8273—75	5.2
ГОСТ 10354—82	5.2, 5.3
ГОСТ 10958—78	2.5
ГОСТ 12301—81	5.3
ГОСТ 14192—77	5.3, 5.4
ГОСТ 15102—75	5.3
ГОСТ 15846—79	5.5а
ГОСТ 17308—88	5.3
ГОСТ 18477—79	5.3
ГОСТ 18573—86	5.3
ГОСТ 20435—75	5.3
ГОСТ 21650—76	5.3
ГОСТ 24597—81	5.3
ГОСТ 25706—83	4.2
ГОСТ 25951—83	5.3
ГОСТ 26663—85	5.3
ГОСТ 29231—91	5.3

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в январе 1980 г., ноябре 1983 г., июне 1987 г., июне 1988 г. (ИУС 2—80, 2—83, 9—87, 9—88)

6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 20.11.92 № 1500