



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КЛЕЕНКА ПОДКЛАДНАЯ
РЕЗИНОТКАНЕВАЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

ГОСТ 3251—91

Издание официальное

Е

БЗ 11-12-91/1187

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

КЛЕЕНКА ПОДКЛАДНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ

Технические условия

Rubber textile.
Specifications

ГОСТ 3251—91

ОКП 25 4523

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на резинотканевую клеенку, применяемую для санитарно-гигиенических целей в качестве подкладочного непроницаемого материала и изготавливаемую для нужд народного хозяйства и экспорта.

Все требования стандарта, за исключением пп. 1.2.2, 1.3.1 и 1.3.6, являются обязательными, требования пп. 1.2.2, 1.3.1 и 1.3.6 — рекомендуемыми.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Клеенка должна быть изготавлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Виды и основные размеры

1.2.1. В зависимости от ткани-основы клеенку выпускают двух видов:

А — на основе хлопчатобумажных тканей;

Б — на основе полиэфирно-вискозных или других синтетических тканей.

1.2.2. Клеенку обоих видов выпускают в рулонах. Длина клеенки в рулоне должна быть не более 75 м, ширина — не менее 0,75 м.

Длина отдельных отрезков клеенки в рулоне должна быть не менее 3 м.

Допускается изготавливать отрезки клеенки длиной от 0,5 до 3,0 м и шириной не менее 0,7 м не более 10 % от партии.

Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР

С. 2 ГОСТ 3251-91

1.2.3. Комплектование рулонов kleenки отрезками от 0,5 до 3,0 м для Министерства обороны СССР не допускается.

Пример условного обозначения kleenки вида А:

Kleenka A, ГОСТ 3251-91

1.3. Характеристики

1.3.1. Физико-механические показатели kleenки должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для вида	
	А	Б
1. Разрывная нагрузка на полоску kleenки размером 50×200 мм, Н(кгс), не менее:		
по основе		300(30)
по утку		190(19)
2. Жесткость, Н(кгс), не более	0,05(5)	0,1(10)
3. Масса 1 м ² , кг, не более	0,65	0,55

1.3.2. Kleenka должна быть эластичной, не липкой и водонепроницаемой.

1.3.3. Kleenka должна быть стойкой к многократной дезинфекции раствором хлорамина с массовой долей 1 % и к многократной стерилизации паром с предварительной предстерилизационной очисткой.

После дезинфекции или стерилизации kleenka должна быть эластичной и не липкой.

1.3.4. Kleenku изготавливают любого цвета светлого тона.

Примечание. В пределах одного отрезка kleenki допускается не ярко выраженный разнотон.

1.3.5. Поверхность kleenki должна быть ровной, без складок, оголений и шероховатостей, механических повреждений, отверстий, загрязнений, отслоений резины от ткани.

Текстильные пороки, допускаемые нормативно-технической документацией на ткань, полностью покрыты резиновым слоем и не ухудшающие эксплуатационные свойства kleenki, отклонениями не считаются.

Примечание. Наличие на кромке kleenki бахромы, изготовленной из воловьих тканей с пневматических и пневмомортирных ткацких станков, волнистость по краям kleenki вида Б, отклонениями от нормы не считаются.

1.3.6. По краям kleenki не допускается выпрессовка резины шириной более 5 мм.

1.3.7. Клеенка в упаковке предприятия-изготовителя должна выдерживать климатические воздействия при транспортировании при температуре от минус 50 до плюс 50 °С.

1.4. Требования к сырью и материалам

1.4.1. Рецептуры резиновых смесей, применяемые для изготовления kleenki обоих видов, и ткани, применяемые для изготовления kleenki вида Б, должны быть разрешены Министерством здравоохранения.

1.5. Маркировка

1.5.1. На конце каждого рулона должен быть нанесен штамп или прикреплен ярлык, на котором указаны:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

условное обозначение kleenki;

количество kleenki в метрах;

ширина kleenki в метрах;

номер партии;

дата изготовления (месяц, год — две последние цифры);

клеймо (штамп) технического контроля или номер технического контролера.

На конце каждого отрезка kleenki должны быть клеймо (штамп) технического контроля или номер технического контролера.

Примечание. На ярлыке рулона с отрезками kleenki длиной менее 3 м должно быть указано: «короткомер».

1.5.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

1.5.3. Маркировка kleenki, предназначенный для экспорта, должна соответствовать условиям договора между внешнеэкономической организацией и изготовителем или контракта.

1.6. Упаковка

1.6.1. Kleenka должна быть намотана на стержень, изготовленный из пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 8486 или из пиломатериалов лиственных пород по ГОСТ 2695, или из коробочного картона по ГОСТ 7933, или из прокладочного картона по ГОСТ 9347. При наличии сучков деревянный стержень перед намоткой на него kleenki оберывают бумагой или отходами kleenki.

Рулон kleenki должен иметь ровный торец. Допускается незначительное смещение kleenki по торцу без свисания и загиба кромки.

1.6.2. Каждый рулон должен быть перевязан шпагатом по ГОСТ 17308, тесьмой из отходов kleenki или других прорезиненных тканей.

1.6.3. Каждый рулон должен быть упакован в два слоя бумаги по ГОСТ 8273 марки А или Б, или в два слоя мешочной бумаги по ГОСТ 2228, или в два слоя полизтиленовой пленки толщиной

С. 4 ГОСТ 3251-91

0,1-0,2 мм по ГОСТ 10354, или в мешок из прорезиненной или хлопчатобумажной ткани, изготовленный по нормативно-технической документации.

Упакованные рулоны должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308 или тесьмой из отходов kleenki, или других прорезиненных тканей в двух местах с торцевых сторон. Рулоны, упакованные в мешки, перевязывают с одной стороны.

Клеенку, отправляемую в районы Крайнего Севера и приравненные к ним районы, упаковывают по ГОСТ 15846.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается использовать другие упаковочные материалы, обеспечивающие сохранность продукции.

1.6.4. Упаковка kleenki, предназначенный на экспорт, должна соответствовать условиям договора между внешнеэкономической организацией и изготовителем или контракта.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Клеенку принимают партиями. Партией считают суточный выпуск kleenki одного вида в количестве не более 30000 м.

2.2. Для проверки соответствия kleenki требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Объем выборки и периодичность испытаний	Вид испытания		Номер пункта	
		приемо-сдаточное	периодичное	технических требований	методов контроля
Размеры kleenki в рулонах	Сплошной контроль	+	-	1.2.2	3.2
Разрывная нагрузка на полоску kleenki	Одни раз в три месяца из двух рулонах от текущей партии	-	+	1.3.1	3.3
Жесткость	То же	-	+	1.3.1	3.4
Масса 1 м ²	Из двух рулонах от текущей партии	+	-	1.3.1	3.5
Эластичность	Одни раз в 3 мес из двух рулонах от текущей партии	-	+	1.3.2	3.6
Липкость	То же	-	+	1.3.2	3.7
Водоупорицаемость	>	+	-	1.3.2	3.8
Внешний вид	Сплошной контроль	+	-	1.3.4, 1.3.5	3.2
Размер выпрессовки	То же	+	-	1.3.6	3.2

Продолжение табл. 2

Название показателя	Объем выборки и периодичность испытаний	Вид испытаний		Номер пункта	
		приемо-сдаточное	периодическое	технических требований	методов контроля
Маркировка	Сплошной контроль	+	—	1.5	3.9
Упаковка	То же	+	—	1.6	3.9

Примечание. Знак «+» означает, что испытания проводят, знак «—» — испытания не проводят.

2.3. Типовые испытания проводят при изменении технологии изготовления kleенки или рецептуры резиновой смеси по программе приемо-сдаточных и периодических испытаний, изложенной в п. 2.2 настоящего стандарта, на стойкость kleенки к многократной дезинфекции, стерилизации (п. 1.3.3) и к воздействию климатических факторов при транспортировании (п. 1.3.7) по методикам, изложенным в пп. 3.10—3.12 настоящего стандарта.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Допускается при получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний проводить сплошной контроль по этому показателю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Испытания kleенки и образцов проводят не ранее чем через 16 ч и не позднее чем/ через 28 сут после вулканизации.

Образцы кондиционируют при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ не менее 1 ч.

Образцы должны быть вырезаны на расстоянии не менее 0,1 м от края и не менее 1,0 м от конца рулона.

3.2. Для определения линейных размеров kleенки, размеров выпрессовки и внешнего вида применяют браковочно-измерительное устройство, состоящее из горизонтального измерительного стола, ширина которого должна превышать ширину kleенки. В начале и конце стола установлены вальцы, обеспечивающие свободное перемещение kleенки по его поверхности. Поверхность стола должна быть ровной и гладкой. Длину на браковочно-измерительном устройстве регистрируют прибором для измерения длины рулонных материалов с погрешностью $\pm 0,5\%$.

С. 6 ГОСТ 3251-91

Перед началом измерения счетчик устанавливают на нуле. Ширину kleenki на браковочно-мерильном устройстве измеряют в момент его остановки в пяти местах, распределенных равномерно по длине рулона. Первое измерение проводят на расстоянии не менее 1 м от его конца. За ширину kleenki принимают среднее арифметическое результатов пяти измерений.

Ширину и длину отдельных отрезков kleenki измеряют рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм. Для определения ширины отдельного отрезка kleenki проводят одно измерение на расстоянии не менее 0,1 м от его конца.

Величину выпрессовки проверяют металлической измерительной линейкой по ГОСТ 427 при измерении ширины kleenki. При этом ни один из результатов измерений не должен выходить за пределы установленной величины выпрессовки. За величину выпрессовки принимают максимальное значение.

Внешний вид kleenki проверяют визуально при отраженном свете.

3.3. Разрывную нагрузку kleenki определяют по ГОСТ 16010.

3.4. Жесткость kleenki определяют по ГОСТ 8977. Для этого из каждого рулона вырезают в направлении основы три образца размером 95×20 мм. Испытание проводят при стреле прогиба 10 мм и массе шарика $(0,26 \pm 0,01)$ г.

3.5. Массу 1 м² kleenki определяют взвешиванием образцов размером 200×200 мм на настольных гиревых или циферблочных весах по ГОСТ 23711 с ценой деления 1 г или на лабораторных весах по ГОСТ 24104. Для этого от каждого отобранных для испытания рулона вырезают по три абзаца. За массу 1 м² kleenki принимают среднее арифметическое шести результатов взвешивания образцов, умноженное на 25.

3.6. Эластичность kleenki определяют на трех образцах размером 500×500 мм, вырезанных из каждого отобранного рулона. Для этого с образца kleenki удаляют тальк влажным тканевым тампоном с последующей сушкой образца на воздухе. Образец, свернутый тугим жгутом, сгибают вокруг треугольного призматического стержня (сторона призмы $(30,0 \pm 0,2)$ мм). По истечении не менее 30 мин жгут разворачивают. На резиновом полотне не должно быть трещин и отслоения от ткани.

3.7. Липкость kleenki проверяют на двух образцах прямоугольной формы длиной не менее 50 мм и шириной не более длины ролика. Перед испытанием с образцов kleenki удаляют тальк влажным тканевым тампоном с последующей сушкой образцов на воздухе. Образцы накладывают один на другой лицевой стороной и прикатывают не менее трех раз роликом массой не менее 1 кг. После испытания образцы должны легко разъединяться без отслоений резины от ткани.

3.8. Водонепроницаемость kleenki определяют на образцах, прошедших испытание на эластичность (п. 3.6), по ГОСТ 413.

3.9. Маркировку и упаковку проверяют визуально.

3.10. Стойкость kleenki к многократной дезинфекции определяют при полном погружении шести образцов kleenki размером 500×500 мм на (30 ± 5) мин в раствор хлорамина с массовой долей 1 % при температуре раствора не ниже 18°C . После дезинфекции образцы kleenki промывают в проточной воде по ГОСТ 2874 до полного удаления запаха хлорамина.

Дезинфицирующий раствор применяют один раз.

Количество циклов обработки — 50 с интервалом между обработками не менее 30 мин.

3.11. Стойкость kleenki к многократной стерилизации определяют на шести образцах kleenki размером 500×500 мм в паровом стерилизаторе. Стерилизацию проводят в стерилизационных коробах без фильтров или в стерилизационных коробах с фильтром, или в двойной мягкой упаковке из бязи, пергаменте, или в мешочной непропитанной бумаге, или в мешочной влагопрочной бумаге.

Время выдержки образцов в стерилизационной камере парового стерилизатора (20 ± 2) мин при рабочей температуре $(132 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и давлении пара $(0,20 \pm 0,02)$ МПа $((2,0 \pm 0,2) \text{ кгс/см}^2$). После стерилизации образцы выдерживают при комнатной температуре не менее 20 мин.

Количество циклов стерилизации — 5 с интервалом между охлаждением не менее 30 мин.

После испытаний по пп. 3.11 и 3.12 kleenka должна быть эластичной и неплиской. Эластичность и липкость kleenki после дезинфекции или стерилизации определяют по пп. 3.6 и 3.7 настоящего стандарта.

3.12. Для определения стойкости kleenki к предельным климатическим воздействиям при транспортировании рулоны kleenki или в случае малых размеров испытательных камер специально подготовленные рулоны kleenki ($10-15$ м kleenki шириной не менее 0,5 м) в первичной упаковке помещают в испытательную камеру тепла и холода. Kleenku выдерживают в камере при температуре минус $(50 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ и плюс $(50 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ по 4 ч с последующим выдерживанием после каждого вида испытаний в течение 4 ч в климатических условиях, указанных в ГОСТ 15150.

После испытания kleenka должна соответствовать всем требованиям настоящего стандарта.

3.13. Допускается применять другие измерительные инструменты и приборы, обеспечивающие точность измерения в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Образцы должны быть вырезаны на расстоянии не менее 0,1 м от краев и не менее 1,0 м от конца рулона.

С. 8 ГОСТ 3251—91

3.14. Допускается использование других измерительных инструментов, приборов, аппаратуры с метрологическими характеристиками, обеспечивающими необходимую точность измерений в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Клеенку, упакованную в соответствии с требованиями настоящего стандарта, транспортируют всеми видами транспорта при температуре от минус 50 до плюс 50°C по ГОСТ 15150 (группа 5 (ОЖ4)) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. Упакованную kleенку хранят в закрытом складском помещении в соответствии с группой условий хранения 2(С) по ГОСТ 15150 при температуре от 0 до 25°C и относительной влажности воздуха не выше 80 % на расстояния не менее 1 м от нагревательных приборов защищенной от воздействия прямых солнечных лучей.

Допускается кратковременное (не более 2 мес) хранение kleenki в неотапливаемых помещениях при температуре не ниже минус 30°C.

Клеенка должна храниться в условиях, исключающих воздействие масел, бензина, кислот, щелочей и других веществ, разрушающих резину.

4.3. Рулоны kleenki должны храниться в штабелях, состоящих не более чем из 10 рулонов по высоте.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие kleenki требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения kleenki вида А — 24 мес, вида Б — 26 мес со дня изготовления.

5.3. Гарантийный срок эксплуатации kleenki вида А — 1 мес в лечебных учреждениях и 6 мес индивидуально, вида Б — 2 мес в лечебных учреждениях и 8 мес индивидуально со дня получения потребителем.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН НПО «ЭЛАСТИК»

РАЗРАБОТЧИКИ

Н. В. Григорьева (руководитель темы); В. М. Машенко, канд. хим. наук; Л. Я. Гречановская; В. И. Медведева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.12.91 № 2146

3. Срок первой проверки — 1998 г.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 3251-80

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 413-91	3.8
ГОСТ 427-75	3.2
ГОСТ 2228-81	1.6.3
ГОСТ 2695-83	1.6.1
ГОСТ 2874-82	3.10
ГОСТ 7502-89	3.2
ГОСТ 7933-89	1.6.1
ГОСТ 8273-75	1.6.3
ГОСТ 8486-86	1.6.1
ГОСТ 8977-74	3.4
ГОСТ 9347-74	1.6.1
ГОСТ 10354-82	1.6.3
ГОСТ 14192-77	1.5.2
ГОСТ 15150-69	3.12, 4.1, 4.2
ГОСТ 15846-79	1.6.3
ГОСТ 16010-70	3.3
ГОСТ 17308-88	1.6.2, 1.6.3
ГОСТ 23711-79	3.5
ГОСТ 24104-88	3.5

Редактор *Н. П. Шукана*
Технический редактор *В. Н. Малюкова*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 21.01.92 Подп. к печ. 12.03.92 Усл. л. я. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75 Уч.-изд. л. 0,60.
Тираж 395 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123357, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 661