

ИЗМЕНЕНИЕ № 2  
к Техническим условиям

ТУ 38 103321-76

СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ НА ОСНОВЕ СИЛИКОНОВЫХ КАУЧУКОВ

Ин. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

1. Титульный лист. Срок действия технических условий продлить до 01.01.1991 г.

2. Лист 2. Основные надписи. Литеру Б заменить на литеру А.

3. П.1.3.3. Таблица 3. Вместо "ТНР" записать "ТНМ-2"; вместо "температура хрупкости" записать "температурный предел хрупкости".

4. П.1.3.3. Таблица 3. Для смесей марок I4p-2, I4p-6, I4p-15, 5p-I29 ввести показатель "твердость по Шору А - не нормируется, определение обязательно".

5. П.1.3.3. Таблица 3. Температурный предел хрупкости. Заменить норму для смеси марки I4p-2: 62 на 58; для I4p-6: 65 на 63; для I4p-15: 65 на 63; для 5p-I29: 60 на 58; для ИРП-I265: 65 на 62; ИНИ ИРП-I266: 65 на 63.

6. П.1.3.3. Таблица 3. Ввести примечание в редакции: Норма по показателю "твердость по Шору А" для смесей марок I4p-2, I4p-6, I4p-15, 5p-I29 устанавливается к 01.01.1988 г.

7. П.1.4. Исключить слова "режим вулканизации лабораторных образцов".

8. П.1.5. Заменить ссылки:

ГОСТ 10354-73 на ГОСТ 10354-82;

ГОСТ 5959-71 на ГОСТ 5959-80.

9. П.2.2. Вместо слов "по температуре хрупкости" записать "по температурному пределу хрупкости".

Подпись и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

П. листы и дата

Ин. № подл.

					ТУ Изменение № 2 к ТУ 38 103321-76			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.	Старостина		<i>Старостина</i>		Смеси резиновые на основе силиконовых каучуков	Лит.	Лист	Листов
Пров.	Елпатьевская		<i>Елпатьевская</i>			А	2	4
Н контр.	Даутова		<i>Даутова</i>			Казанский завод СК		
Утв.								

10. П.2.2. Второй абзац. После слов "один раз в квартал" дополнить словами "по относительной остаточной деформации для марок ИРП-1265, ИРП-1266, ИРП-1267 проводят периодические испытания 3 раза в месяц", далее по тексту.

11. П.3.1.2. Первый абзац. После слова "усредняют" записать в редакции: "на вальцах ПД Дб 320-<sup>160</sup>/<sub>160</sub> при зазоре между валками (2±1) мм и температуре валков не более 40 °С в течение (4±1) мин".

Второй абзац. Исключить.

12. П.3.1.2. Дополнить фразой:

Время вылежки резиновой смеси после изготовления до заготовки стандартных образцов не менее 6 ч.

13. П.3.2.1. Второй абзац. Вместо слов "10 мин", "20 мин", "30-40 °С" записать "(10±1) мин", "(20±1) мин", "не выше 40 °С".

14. П.3.2.2. Вторая стадия вулканизации. Первый, второй третий абзацы изложить в новой редакции:

Вторая стадия вулканизации производится в воздушном термостате без принудительной циркуляции при температуре (200±5) °С. Загрузку образцов производят в термостат с температурой не выше 50 °С. Пластинки подвешивают на металлических стержнях на расстоянии не менее 20 мм друг от друга, шайбы и цилиндры устанавливают на специальных подставках или помещают на противень с отверстиями от 6 до 8 мм. Время постепенного подъема температуры термостата до 200 °С составляет 3ч ± 15 мин. Термостатирование образцов резины марок ИРП-1265, ИРП-1266, ИРП-1267 производится при темпе-

Изменение № 2 к ТУ 38 103321-76

Лист

3

Изм. № подл.

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

ратуре  $(200 \pm 5) ^\circ\text{C}$  в течение  $6\text{ч} \pm 10\text{ мин}$  для пластин,  $24\text{ ч} \pm 30\text{ мин}$  для шайб и цилиндров; образцов резин марок I4p-2, I4p-6, I4p-15, 5p-129 в течение  $6\text{ ч} \pm 10\text{ мин}$  для пластин, шайб и цилиндров.

15. П.3.2.2. Примечания, "а и б". Изложить в редакции:

Примечание. Допускается термостатирование образцов в термостатах с принудительной циркуляцией воздуха по режиму, как и в термостатах без циркуляции воздуха, при этом дверку термостата во время термостатирования не открывать.

16. П.3.3.3. Вместо слов "температура хрупкости" записать "температурного предела хрупкости".

17. П.3.3.5. Заменить ссылку:

ГОСТ 13808-68 на ГОСТ 13808-79.

18. П.5.1. Исключить первую фразу.

19. П.5.1. Третий абзац изложить в редакции:

Гарантийный срок хранения резиновых смесей - 6 месяцев со дня изготовления.

Технические условия проверены в 1985 году, следующая проверка в 1990 г.

Име. № подл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

					Изменение № 2 к ТУ 38 I0332I-76	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		4