

## Изменение № 5 ГОСТ 9639—71 Листы из непластифицированного поливинилхлорида (винипласт листовой). Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.88 № 2347

Дата введения 01.01.89

Вводная часть. Шестой, седьмой абзацы исключить.

По всему тексту стандарта исключить марки ВП и ВЛЛ и соответствующие им значения и показатели.

Пункты 1.2, 1.3 исключить.

Пункт 1.4. Таблица 1. Графу «Норма для марки ВНЭ» дополнить значениями толщины: 7,0; 8,0; 10,0; графа «Норма для марки». Заменить значения: 1300 на 1300,0; 500 на 500,0;

примечание 1 дополнить словами: «и допускаемыми отклонениями».

Пункт 2.1. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки			Метод испытания
	ВН	ВНЭ	ВД	
1. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	59,0 (590)	50,0 (500)	55,0 (550)	По ГОСТ 11262—80 и п. 4.5 настоящего стандарта
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	17	10	15	То же
3. Ударная вязкость образцов без надреза, при 0 °С	Без разрушения	Не нормируется		По ГОСТ 4647—80 и п. 4.5 настоящего стандарта
4. Температура размягчения по ВИКа, °С, не ниже	86	85	75	По ГОСТ 15065—69 и п. 4.7 настоящего стандарта
5. Изменение размеров при прогреве, %, не более	3	5	5	По п. 4.8
6. Монолитность	Без пузырей и расслаивания	Не нормируется	Без пузырей и расслаивания	По п. 4.9

Примечание. Ударную вязкость для листов толщиной менее 5 мм не определяют.

Пункт 2а.4. Заменить ссылку: ГОСТ 12.3.003—75 на ГОСТ 12.3.003—86.

(Продолжение см. с. 228)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.2: «2.2. Листы должны быть плоскими, иметь прямоугольную форму с ровно обрезанными краями. На поверхности листов не должно быть трещин, пузьрей, раковин и металлических включений».

Цвет окрашенных листов устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Длину и ширину листов измеряют рулеткой по ГОСТ 7502—80 с ценой деления 1 мм. Толщину листов измеряют по ГОСТ 17035—86».

Пункт 4.6. Заменить значения:  $10 \pm 0,5$  мм на  $(10,0 \pm 0,5)$  мм;  $70 \pm 0,2$  мм на  $(70,0 \pm 0,2)$  мм.

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Изменение размеров при прогреве

#### 4.8.1. Приборы и оборудование

Линейка металлическая 150, 300, 500 мм по ГОСТ 427—75 с ценой деления 1 мм;

штангенциркуль по ГОСТ 166—80 с ценой деления 0,1 мм; термостат (термошкаф) с автоматической регулировкой температуры до  $200^{\circ}\text{C}$ , с точностью регулировки в измеряемой точке  $\pm 3\%$ ; термометр ТТП5 1 160 48 по ГОСТ 2823—73.

#### 4.8.2. Проведение испытаний

Изменение размеров при прогреве определяют на трех образцах, отобранных для испытаний по всей ширине листа и имеющих форму квадратной пластины со стороной  $(120 \pm 1)$  мм и толщиной, равной толщине листа.

На каждый образец вдоль направления каландрирования или экструзии наносят риски на расстоянии  $(100 \pm 1)$  мм друг от друга.

Образцы помещают в термостат на плоскую подложку, не препятствующую изменению размеров, и выдерживают при температуре  $(135 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ .

Продолжительность прогрева листа при толщине 1—5,5 мм — 60 мин, при толщине 6—10 мм — 75 мин, свыше 12 мм — 90 мин.

После окончания прогрева образцы вынимают из термостата и охлаждают в течение 1 ч при температуре окружающей среды и измеряют расстояние между рисками в тех же точках.

#### 4.8.3. Обработка результатов

Изменение размеров при прогреве ( $X$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \cdot 100\%,$$

где  $L_0$  — расстояние между рисками до прогрева, мм;

$L_1$  — расстояние между рисками после прогрева, мм.

Значения ( $X$ ) округляют с точностью до первого десятичного знака, средние значения — до целого числа.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех параллельных определений, расхождения между наиболее отличающимися значениями которых не превышают допускаемого расхождения, равного 2 % (абс.).

Допускаемая суммарная погрешность результата измерения  $\pm 2\%$  при доверительной вероятности 0,95».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

#### «5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

5.1. Листы формируют в транспортные пакеты, упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85 типа VI или фанерные ящики по ГОСТ 5959—80 типов V, VI или помещают в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477—79.

Пакетирование проводят на плоских поддонах по ГОСТ 9078—84, ГОСТ 9557—87, ГОСТ 26381—84, а также на поддонах, изготовленных по нормативно-технической документации и обеспечивающих сохранность транспортных пакетов.

Длина пакета не должна превышать 1350 мм, ширина — 800 мм, высота — 900 мм.

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9639—71)*

Масса пакета — не более 1 т.

Средства скрепления пакета — по ГОСТ 21650—76.

Размеры ящиков определяются размерами листов.

Масса нетто ящиков определяется их типом.

В каждый пакет или упаковочную единицу помещают листы только одной толщины.

5.2. Листы, предназначенные для экспорта, упаковывают в соответствии с требованиями настоящего стандарта или заказа-наряда внешнеторгового объединения.

5.3. Маркировка должна содержать следующие данные об упакованной продукции:

наименование или условное обозначение предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение листа;

номер партии;

массу нетто и брутто (при наличии упаковки);

дату изготовления.

Маркировку наносят на лист, тару, или упаковку или маркировочный ярлык.

Размер маркировочного ярлыка, надписей — по ГОСТ 14192—77, разд. 4.

Размеры знаков должны обеспечивать четкое прочтение данных маркировки.

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9639—71)*

Способы нанесения маркировки, способы крепления ярлыка и краска для маркировки — по ГОСТ 14192—77, разд. 3.

Маркировочные надписи должны быть выполнены контрастным цветом.

5.4. Маркировка листов, предназначенных для экспорта, осуществляется в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторгового объединения.

5.5. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Осторожно, хрупко!».

На транспортные пакеты маркировку наносят на верхнюю поверхность пакета. Допускается по согласованию с потребителем на листы, из которых сформирован пакет, маркировку не наносить.

5.6. Листы транспортируют железнодорожным и автомобильным транспортом в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Транспортирование листов транспортными пакетами — ГОСТ 21929—76.

5.7. Листы, предназначенные для экспорта, транспортируют в соответствии с требованиями настоящего стандарта или заказа-наряда внешнеторгового объединения.

5.8. Листы должны храниться в закрытом помещении при температуре не выше 35 °С на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

5.9. Листы, транспортировавшиеся или хранившиеся при температуре ниже 0 °С, должны быть выдержаны при комнатной температуре не менее суток перед вскрытием тары».

(ИУС № 11 1988 г.)