

Группа Л63

Изменение № 4 ГОСТ 5398—76 Рукава резиновые напорно-всасывающие с текстильным каркасом неармированные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.03.91 № 258

Дата введения 01.07.91

Вводную часть дополнить абзацами: «Требования разд. 1 и 2 настоящего стандарта являются обязательными кроме показателей «условная прочность при растяжении», «относительное удлинение при разрыве», «твердость по Шору А», «температура хрупкости».

Показатели «условная прочность при растяжении», «относительное удлинение при разрыве», «твердость по Шору А», «температура хрупкости» являются рекомендуемыми».

Пункт 1.1. Таблица 1. Головка. Заменить слова: «Температура работоспособности рукавов в районах» на «Работоспособность рукавов при температуре окружающего воздуха в районах»;

графа «Рабочая среда». Заменить ссылку: ГОСТ 12308—80 на ГОСТ 12308—89.

Пункт 1.3. Таблица 2. Головка. Графы «Внутренний диаметр рукава», «Длина манжеты», «Толщина резинового слоя» изложить в новой редакции (см. с. 130).

Графа «Масса 1 м рукава, кг (справочная)». Для внутреннего диаметра 16 мм заменить знак: — на 0,8 (2 раза); для внутреннего диаметра 20 мм заменить знак: — на 0,8.

Пункт 2.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Рукава, работоспособные в районах с тропическим климатом, должны соответствовать следующим группам по ГОСТ 15152—69 и категориям размещения по ГОСТ 15150—69:

класса Б — группе III, категории размещения 1—5;

классов В, Г, КЩ — группам I, II и категории размещения 1—5;

класса П — группе VII и категории размещения 3—5».

Пункт 2.10. Второй абзац исключить.

— Пункт 2.11 дополнить словами: «Значение гарантируется конструкцией рукава и не проверяется».

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5398—76)

Внутренний диаметр рукава		Длина манжеты, не менее (справочная)	Толщина резинового слоя, не менее (справочная)	
Номин.	Пред. откл.		внутреннего	промежуточного
16 20 25	$\pm 1,0$	75 75 75	1,5	0,9
32 38 50 (63,5) 65 75 100	$\pm 1,5$	75 85 100 100 100 100 100		
125 150 160	$\pm 2,0$	150 150 150	2,0	1,5
175 180	$\pm 3,0$	150 150		
200 225 250 275 300 325	$\pm 4,0$	150 200 200 200 200 200	2,2	1,5

(Продолжение см. с. 131)

Пункт 2.12 изложить в новой редакции: «2.12. Рукава класса Б должны быть маслостойкими. Увеличение массы резины внутреннего слоя рукавов при испытании в стандартной жидкости Б по ГОСТ 9.030—74 в течение 24_{-2}^0 ч при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ должно быть не более 40 %».

Пункт 2.13. Заменить значения: 24 ч на 22—24 ч, 70°C на $(70 \pm 2)^\circ\text{C}$.

Пункты 2.14, 2.19 изложить в новой редакции: «2.14. Рецептура резиновой смеси внутреннего слоя рукавов класса П(VII) должна быть утверждена Министерством здравоохранения СССР, соответствовать гигиеническим требованиям и не вызывать выраженных изменений органолептических свойств соприкасающихся модельных сред. Изменение массы резины внутреннего слоя рукавов после воздействия модельных сред при температуре $(20 \pm 3)^\circ\text{C}$ не менее 1 ч не должно превышать в процентах:

± 2 — для этилового спирта по ГОСТ 5962—67 или ГОСТ 18300—87, раствор с массовой долей 60 %;

± 1 — для молочной кислоты по ГОСТ 490—79, раствор с массовой долей 0,3 %;

± 3 — для лимонной кислоты по ГОСТ 3652—69, раствор с массовой долей 3 %.

Примечание. При испытании не должно быть видимых изменений показателей качества (цвет, опалесценция, осадок) модельных сред.

2.19. Не допускаются на наружной поверхности рукавов складки длиной более 100 мм. Складок длиной до 100 мм должно быть не более 2 шт. на 1 м рукава.

Допускаются отпечатки от кромок и складок бинта, ворса от бинта и шнура, углубления от узлов шнура не более одного на 1 м рукава, а также неразвальцованный шов без расслоения и ремонт наружного слоя рукавов».

Пункт 2.20 дополнить словами. «и втянутости от металлической спирали».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.22: «2.22. Допускается устанавливать внешний вид рукавов в соответствии с пп. 2.19, 2.20 по контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 3.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «размерам и внешнему виду — сплошной контроль»;

дополнить примечанием: «Примечание. Герметичность при гидравлическом давлении и вакууме рукавов диаметром 200 мм и более обеспечивается выбранной конструкцией и материалами и не проверяется».

Пункты 3.5, 3.6 изложить в новой редакции: «3.5. Показатели, указанные в табл. 3, изготовитель определяет не реже двух раз в месяц не менее чем на двух закладках каждой марки резиновой смеси.

3.6. Периодические испытания изготовитель проводит на рукавах, выдержавших приемосдаточные испытания, по следующим показателям:

морозостойкости, изменению наружного диаметра после воздействия нагрузки, прочности при разрыве гидравлическим давлением (кроме рукавов диаметром 200 мм и более), отсутствию заломов, разрывов, отслаиванию при минимальном радиусе изгиба (кроме рукавов диаметром 200 мм и более) — не реже одного раза в квартал на трех рукавах от партии;

соответствия гигиеническим требованиям (содержание экстрагируемых химических веществ в модельных средах) резины для внутреннего слоя рукавов класса П (VII) — не реже одного раза в квартал на одном рукаве от партии».

Пункт 3.9 дополнить абзацем (после первого): «Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункт 3.10. Второй абзац. Заменить слова: «не менее чем на десяти» на «не менее чем на трех».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—89, ГОСТ 166—80 на ГОСТ 166—89;

(Продолжение см. с. 132)

дополнить словами: «Время контролирует с помощью часов общетехнического назначения типа ТЧ с погрешностью измерения ± 60 с за сутки или секундомером по ГОСТ 5072—79 класс точности 3».

Пункт 4.1.2 после слова «толщиномером» дополнить ссылкой: «по ГОСТ 11358—89».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Для испытания рукава на отсутствие заломов, разрывов, отслаивания при минимальном радиусе изгиба его изгибают вокруг оправки диаметром, равным двум минимально допускаемым радиусам изгиба, указанном в табл. 2. Отсутствие заломов, разрывов, отслаивания проверяют внешним осмотром рукава. Предельное отклонение диаметра оправки ± 10 мм».

Пункты 4.4, 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 2405—80 на ГОСТ 2405—88.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6а: «4.6а. Если рукав не выдержал испытания по пп. 2.4 и 2.5 на участке не более 25 мм от зажимов, результат испытания не учитывают и испытание повторяют на других рукавах партии».

Пункт 4.7. Последний абзац изложить в новой редакции: «Во время испытаний на наружной поверхности рукава не должно быть сплющивания и изломов. Местные втягивания между витками спирали во время испытаний дефектом не являются».

Пункт 4.8. Второй абзац после слов «Затем груз удаляют» дополнить словами: «измеряют наружный диаметр рукава штангенциркулем или линейкой».

Пункт 4.9. Заменить значения: $(15 \pm 0,5)$ на $(15,0 \pm 0,5)$; $(25 \pm 0,5)$ на $(25,0 \pm 0,5)$.

Пункты 4.11, 4.12 после ссылки на ГОСТ 9.030—74 дополнить словами: «(метод А)».

Пункт 4.15. Первый абзац изложить в новой редакции: «Внешний вид каждого рукава проверяют осмотром, при этом видимую внутреннюю поверхность проверяют осмотром на свет. Допускается внешний вид рукавов определять по контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 5.1. Подпункт а) изложить в новой редакции: «а) товарного знака или наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. Рукава складывают в пачки или сворачивают в бухты с соблюдением минимальных радиусов изгиба и перевязывают любым перевязочным материалом, обеспечивающим сохранность рукавов при транспортировании. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

(ИУС № 6 1991 г.)