

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

РЕЗИНА

**МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ НА МНОГОКРАТНЫЙ
ПРОДОЛЬНЫЙ ИЗГИБ
ОБРАЗЦОВ С ПРЯМОЙ КАНАВКОЙ**

**ГОСТ 9983—74
(СТ СЭВ 2709—80)**

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**РЕЗИНА****Методы испытаний на многократный
продольный изгиб образцов с прямой канавкой**Rubber. Methods of tests for repeated
buckling of the pieces with a straight groove**ГОСТ****9983—74**

(СТ СЭВ 2709—80)

ОКСТУ 2509

Срок действия с 01.01.76
до 01.01.93**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на резину и устанавливает методы испытания на многократный продольный изгиб образцов с прямой канавкой (методы А и Б).

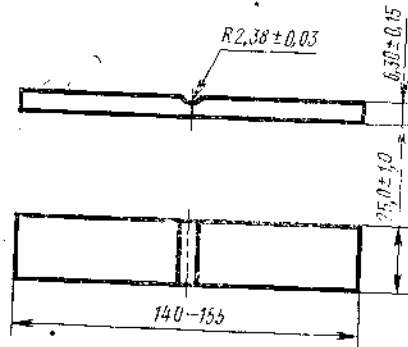
Сущность метода А заключается в определении сопротивления образованию и разрастанию трещин при испытании на многократный изгиб образцов без прокола.

Сущность метода Б заключается в определении сопротивления разрастанию трещин при испытании на многократный изгиб образцов с проколом.

1. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ**1.1. Образцы для испытания**

1.1.1. Образцы должны иметь форму полоски с поперечной канавкой посередине. Канавку получают при вулканизации образцов от полумонокрилического выступа в пресс-форме. Поверхность канавки должна быть гладкой, без посторонних включений, пор, рисок и других дефектов.

1.1.2. Форма и размеры образцов должны соответствовать черт. 1.



Черт. 1

1.1.3. Образцы должны быть изготовлены так, чтобы канавка была перпендикулярна направлению каландрования или вальцевания.

Размеры образцов, кроме толщины, после вулканизации не контролируют.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.4. При проведении испытаний по методу Б в центре канавки образца делают прокол. Для этого образец помещают на жесткую подложку и прокалывают копьём так, чтобы копьё выступало из образца на 2,5—3 мм. Форма и размеры копьё указаны на черт. 2. Прокол наносят одним ударом, при этом копьё должно быть установлено перпендикулярно плоскости образца. Щель прокола должна быть параллельна продольной оси канавки. Допускается смазывать острей копьё водой или мыльным раствором.

1.1.5. Образцы испытывают не ранее чем через 16 ч и не позднее чем через 28 сут после вулканизации.

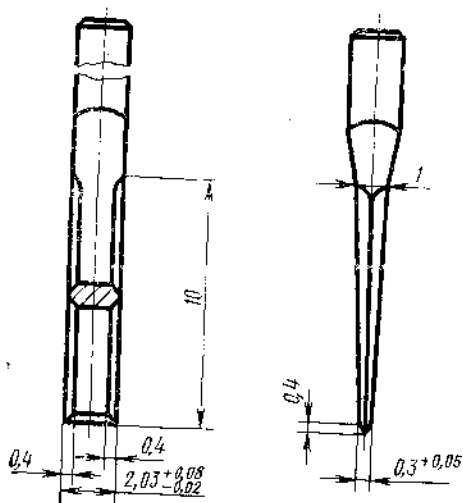
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.6. Образцы перед испытанием кондиционируют не менее 3 ч при $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$.

1.2. Аппаратура

1.2.1. Для испытания применяется машина, которая должна обеспечивать: надежное закрепление образцов в зажимах, один из которых в процессе испытания неподвижен, а другой совершает возвратно-поступательное движение с частотой $(5,00 \pm 0,17)$ Гц $[(300 \pm 10)$ цикл/мин];

смещение подвижного зажима в процессе испытания $(57,0 \pm 1,0)$ мм;



Черт. 2

максимальное расстояние между зажимами ($75,0^{+1,2}$) мм.

1.2.2. Зажимы должны быть параллельны между собой, допускаемое отклонение не должно превышать 0,25 мм на каждые 50 мм длины зажима.

Во время движения зажимы должны находиться в одной плоскости.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.1.4—1.2.2 (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.3. Машина должна быть снабжена счетчиком для определения числа изгибов образца.

Примечание. Допускается применять машины без счетчиков, при этом число изгибов образца вычисляют по формуле

$$N = v \cdot t,$$

где v — частота колебаний подвижного зажима, цикл/мин;

t — время испытания, мин.

1.2.4. (Исключен, Изм. № 1).

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Испытания проводят при температуре (23 ± 2) °С. В помещении, где проводятся испытания, не должно быть источников образования озона.

2.2. Толщину образцов измеряют вблизи канавки толщиномером с ценой деления шкалы 0,01 мм.