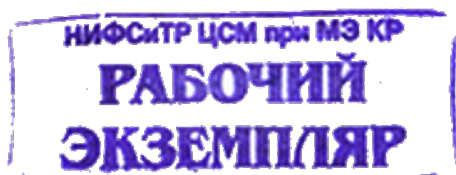




МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
ISO 23529–  
2013



## РЕЗИНА

### Общие методы приготовления и кондиционирования образцов для определения физических свойств

(ISO23529:2010, IDT)

Издание официальное

Зарегистрирован  
№ 8800  
19 ноября 2013 г.



## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации 160 «Продукция нефтехимического комплекса» на основе собственного аутентичного перевода стандарта, указанного в пункте 4.

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 44-2013 от 14 ноября 2013 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 23529:2010 Rubber – General procedures for preparing and conditioning test pieces for physical test methods (Резина. Общие процедуры приготовления и кондиционирования образцов для физических методов испытаний).

Международный стандарт разработан в техническом комитете по стандартизации ISO/TC 45 «Резина и резиновые изделия» подкомитетом SC 2 «Испытания и анализ» Международной организации по стандартизации (ISO).

Перевод с английского языка (en).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5—2001 (подраздел 3.6).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в национальном органе по стандартизации.

Степень соответствия – идентичная (IDT)

### 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

---

**РЕЗИНА****Общие методы приготовления и кондиционирования образцов для определения физических свойств**

Rubber. General procedures for preparing and conditioning test pieces  
for physical test methods

---

Дата введения —

**Предупреждение** – Пользователи настоящего стандарта должны быть знакомы со стандартной лабораторной практикой. В настоящем стандарте не предусмотрено рассмотрение всех вопросов обеспечения безопасности, связанных с его применением. Пользователь настоящего стандарта несет ответственность за установление соответствующих правил по технике безопасности и охране здоровья, а также определяет целесообразность применения законодательных ограничений перед его использованием.

**Внимание** – Некоторые процедуры, установленные в настоящем стандарте, могут быть связаны с использованием или образованием веществ или образованием отходов, которые могут представлять опасность для окружающей среды. Следует использовать документацию по безопасному обращению и утилизации веществ после использования.

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает общие методы подготовки, измерения, маркировки, хранения и кондиционирования образцов резины для определения физических свойств, установленных в стандартах, а также предпочтительные условия испытаний. В настоящий стандарт не включены особые условия для конкретного испытания или материала, или имитирующие особенности климатических условий, а также специальные требования для испытаний готовых изделий.

Настоящий стандарт также устанавливает требования к интервалу времени между изготовлением и испытанием образцов и изделий. Такие требования необходимы для получения воспроизводимых результатов испытаний и устранения разногласий между заказчиком и поставщиком.

## 2 Идентификация и хранение записей

Информация об идентификации каждого образца должна храниться так, чтобы образец отождествлялся с полученной пробой и чтобы для каждого образца прослеживались все детали приготовления, хранения, кондиционирования и измерения.

Каждую пробу или образец идентифицируют с использованием маркировки или выделения на каждом этапе подготовки и испытания. Использованная маркировка как способ идентификации должна быть долговечной, чтобы образец оставался идентифицированным до его утилизации. При значительном влиянии структурной ориентации, ее направление должно быть указано на каждой пробе или образце.

Способ маркировки не должен влиять на свойства пробы или образца, маркировку не наносят на испытываемые поверхности (например, при испытании на истирание) или разрушаемые при испытании поверхности (например, испытания на раздир или растяжение).

## 3 Стандартные лабораторные условия

### 3.1 Стандартная температура в лаборатории

Стандартная температура в лаборатории должна быть  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$  или  $(27 \pm 2) ^\circ\text{C}$ .

При необходимости используют предельное отклонение  $\pm 1$  °С.

Примечание – Температура 23 °С, как правило, является стандартной температурой в лаборатории для стран с умеренным климатом, 27 °С – для стран с тропическим или субтропическим климатом.

### 3.2 Стандартная влажность в лаборатории

При контроле температуры и влажности значения выбирают по таблице 1.

Т а б л и ц а 1 – Предпочтительная температура и относительная влажность

Температура, °С	Относительная влажность, %	Предельное отклонение относительной влажности, %
23	50	$\pm 10$ <sup>a)</sup>
27	65	
<sup>a)</sup> При необходимости используют предельное отклонение $\pm 5$ %.		

### 3.3 Другие условия

Если контролировать температуру и влажность не обязательно, можно использовать преобладающую температуру и влажность. Такие условия используют, если сложно поддерживать стандартные лабораторные условия.

## 4 Хранение проб и образцов

4.1 Пробы перед подготовкой образцов и образцы перед кондиционированием при хранении защищают от воздействия тепла, света, или загрязнения, например, перекрестного загрязнения от других образцов.

4.2 Образцы испытывают не ранее чем через 16 ч после изготовления. При испытании образцов, вырубленных из изделия, например, опорных резиновых частей пролетного строения моста, время между изготовлением и испытанием может быть более 16 ч. В таких случаях минимальное время между изготовлением и испытанием должно соответствовать спецификации на изделие или стандарту на метод испытания.

4.3 Материалы испытывают не позднее чем через 4 недели после изготовления. Для получения сопоставимых результатов испытания по возможности должны быть проведены через равные интервалы времени после изготовления.

4.4 Время между изготовлением и испытанием изделий по возможности должно быть не более 3 мес. В остальных случаях проводят испытания в течение 2 мес с момента получения изделия заказчиком.

4.5 Эти требования относятся только к испытаниям резины и приемо-сдаточным испытаниям изделий. Специальные испытания для других целей можно провести в любое время, например для контроля процесса или оценки влияния несоответствующих условий хранения на изделие. Такие цели должны быть четко указаны в протоколе испытания.

4.6 Партию невулканизированной резиновой смеси выдерживают в лаборатории в течение 2 – 24 ч при одной из стандартных температур, указанных в 3.1, желательно в закрытом контейнере для предотвращения поглощения влаги из воздуха или в комнате с относительной влажностью воздуха  $(50 \pm 5)$  %.

## 5 Подготовка образцов для проведения испытания

### 5.1 Толщина образца

Толщина образца должна соответствовать значению, указанному в стандарте соответствующий метод испытания. В таблице 2 приведена рекомендуемая толщина специальных формованных пластин для всех испытаний, если по техническим причинам не требуется другая толщина.