

12535-84

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫХ
ХАРАКТЕРИСТИК НА ВУЛКАМЕТРЕ

ГОСТ 12535-84
(СТ СЭВ 3813-82)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Трещало, А. А. Донцов, М. А. Игнатенко, Н. В. Захаренко, М. Е. Вараксин, В. В. Кузнечикова, Ж. С. Суздальницкая, И. К. Шмыров

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности

Зам. министра А. И. Лукашов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 февраля 1984 г. № 416

СМЕСИ РЕЗИНОВЫЕ**Метод определения вулканизационных характеристик
на вулканметре**Raw rubber. Method for determination
of curing characteristics by curemeter

ОКСТУ 2509

ГОСТ**12535—84****[СТ СЭВ 3813—82]**

Взамен

ГОСТ 12535—78**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 февраля
1984 г. № 416 срок действия установлен**с 01.01.86до 01.01.96**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт устанавливает метод определения вулканизационных характеристик резиновых смесей на основе натурального и синтетических каучуков.

Сущность метода заключается в измерении крутящего момента при сдвиговой деформации, вызываемой колебаниями ротора с биконическим диском с определенной частотой и амплитудой при заданной температуре образца резиновой смеси.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3813—82.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы для испытания могут быть любой формы, обеспечивающей полное заполнение испытательной камеры, объемом от 8,0 до 8,5 см³, что соответствует массе около 10 г.

Образцы получают прессованием при температуре не выше 50 °С или вырубают при помощи круглого ножа.

Допускается использовать образцы из листов резиновой смеси, накладывая их друг на друга.

При использовании образца оптимального размера выпрессовки должны быть равномерными по всему периметру стыка верхней и нижней полуформ испытательной камеры.

1.2. Время выдержки резиновой смеси перед заготовкой образцов и время выдержки образцов перед испытанием устанавли-

вается в нормативно-технической документации. При отсутствии указаний образцы готовят не ранее чем через 2 ч после изготовления резиновой смеси, а испытания проводят не ранее чем через 6 ч и не позднее чем через 72 ч после изготовления резиновой смеси.

1.3. Условия хранения резиновой смеси и образцов перед испытанием устанавливают в нормативно-технической документации. Если таких указаний нет, то принимают температуру хранения $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$.

Если образцы должны храниться при температуре 4°C , то перед испытанием образцы выдерживают при температуре $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ не менее 3 ч.

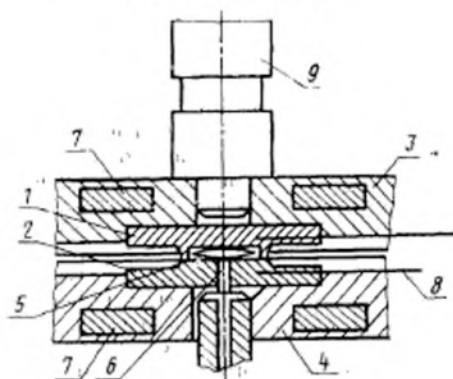
1.4. Количество образцов, подлежащих испытанию, устанавливают в нормативно-технической документации. При отсутствии указаний испытывают один образец.

2. АППАРАТУРА

Прибор с колеблющимся ротором с биконическим диском, состоящий из следующих основных узлов:

испытательная камера (черт. 1), представляющая собой две цилиндрические полуформы с калиброванными температурными датчиками, изготовленные из стали с твердостью HRC не менее

Испытательная камера



1—верхняя полуформа; 2—нижняя полуформа; 3—верхняя плита; 4—нижняя плита; 5—ротор; 6—уплотнение; 7—термонагревательные элементы; 8—калиброванные температурные датчики; 9—шток.

Черт. 1