

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



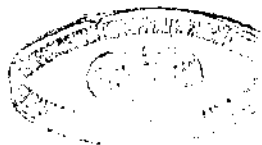
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**РЕЗИНА**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРНОГО ПРЕДЕЛА  
ХРУПКОСТИ**

**ГОСТ 7912—74  
(СТ СЭВ 2050—79)**

**Издание официальное**



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

БЗ 6—82

Редактор *Р. С. Федорова*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 04.06.93. Подп. к печ. 19.08.93. Усл. п. л. 0,58. Усл. кр.-огт. 0,58  
Уч.-изд. л. 0,47. Тираж 888 экз. С 498.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1288

**РЕЗИНА****Метод определения температурного  
предела хрупкости****ГОСТ  
7912—74**Method of test for temperature  
limit of brittleness for vulcanized

(СТ СЭВ 2050—79)

ОКСТУ 2509.

Срок действия с 01.01.76

до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на резину и устанавливает метод испытания резины на хрупкость при изгибе.

Сущность метода заключается в определении температурного предела хрупкости резины — самой низкой температуры, при которой резина в условиях испытания не разрушается.

Температурный предел хрупкости резины может не совпадать с предельной температурой работоспособности резиновых изделий при низких температурах.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2050—79.

**1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ**

1.1. Для испытания применяют образцы в виде полосок шириной  $(6,0 \pm 0,5)$  мм и длиной от 25 до 45 мм, вырубленных из пластины толщиной  $(2,0 \pm 0,2)$  мм штанцевым ножом. За ширину образца принимают соответствующий размер штанцевого ножа.

Допускается применять образец в виде пластины с тремя надрезами в соответствии с чертежом. Пластины вырезают и надрезают штанцевым ножом. Конструкция штанцевого ножа должна обеспечивать одновременно вырубку и надрезание образца.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1974

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

Допускается испытывать образцы, изготовленные из готовых изделий, при этом в нормативно-технической документации на конкретную продукцию устанавливают место вырубki образцов.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.2. Образцы вырубают так, чтобы направление их продольной оси совпало с направлением вальцевания.

1.3. Поверхность образцов должна соответствовать требованиям ГОСТ 269—66.

1.4. Количество образцов при каждой температуре испытания должно быть равно четырем.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

#### 1а. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

##### 1а.1. Прибор для испытания

###### 1а.1.1. Прибор, в который входят:

зажим для консольного закрепления четырех образцов или пластины с тремя надрезами. Предпочтительным является применение зажима с резиновой прокладкой, исключающей деформацию образца в зажиме. Прокладка должна быть расположена над испытываемым образцом. Прокладку изготовляют из резины твердостью от 40 до 70 IRHD по ГОСТ 20403—75;

ударник для их изгиба;

криокамера с жидкой средой, оснащенная устройством для перемешивания среды и обеспечивающая охлаждение образцов в среде до температуры испытания, выдержку и испытание их при этой температуре.

В качестве жидкой среды используют этиловый спирт, в качестве охлаждающего агента — твердую двуокись углерода, жидкий азот или др.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

1а.1.2. Скорость движения ударника при изгибе образца должна составлять  $(2,0 \pm 0,2)$  м/с. Ударник должен проходить не менее 8 мм от момента касания образца до остановки при сохранении средней заданной скорости на участке длиной 8 мм.

Основные размеры и взаимное расположение зажима, ударника и образца перед изгибом приведены на чертеже.

Приборы, изготовленные до 01.01.93, могут иметь ударник радиусом  $(1,6 \pm_{-0,2}^{0,1})$  мм на расстоянии от зажима  $(6,5 \pm 0,3)$  мм.