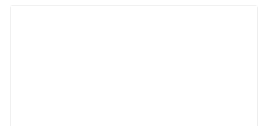


**РЕЗИНА**

Метод определения сопротивления  
истиранию при скольжении



Издание официальное



## ГОСТ 426-77

*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

Метод определения сопротивления истиранию  
при скольженииГОСТ  
426—77Rubber. Method for determination of abrasion resistance  
under slipping

МКС 83.060

Дата введения 01.01.78

Настоящий стандарт распространяется на резину и резиновые изделия и устанавливает метод определения сопротивления истиранию при скольжении.

Сущность метода заключается в истирании образцов, прижатых к абразивной поверхности вращающегося с постоянной скоростью диска, при постоянной нормальной силе и определении показателей сопротивления истиранию или истираемости.

## 1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы по форме и размерам должны соответствовать указанным на чертеже.

Допускается применять образцы высотой  $(10,0 \pm 0,2)$  мм.

Образцы вулканизуют в пресс-формах.

1.2. Допускается применять дублированные образцы, при этом испытуемую резину в форме квадратных пластин со стороной  $(20,0 \pm 0,5)$  мм и толщиной  $(2,0 \pm 0,5)$  мм наклеивают на образцы из резины с твердостью  $(66 \pm 2)$  условных единиц по ГОСТ 263, изготовленные по п. 1.1 с уменьшенной на  $(2,0 \pm 0,5)$  мм высотой.

1.3. При испытании пористых резин для низа обуви допускается применять дублированные образцы, соответствующие п. 1.1 с высотой  $(10,0 \pm 0,2)$  мм.

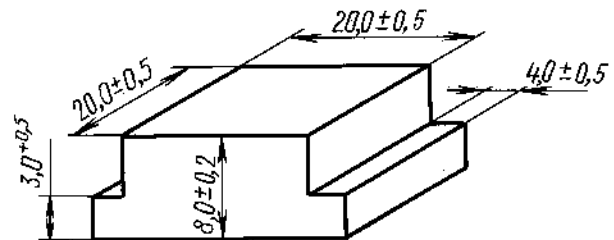
1.1—1.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. При испытании изделий способ изготовления дублированных образцов устанавливают в нормативно-технической документации на изделия.

1.5. Истираемая часть образцов должна выступать из рамки-держателя на  $(3,5 \pm 0,5)$  мм, а образцов из пористых резин для низа обуви — на  $(5,5 \pm 0,5)$  мм.

1.6. На поверхности образцов не должно быть раковин, трещин, посторонних включений и других дефектов.

1.7. Количество испытуемых образцов должно быть не менее шести (три пары).



## 2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Прибор для определения сопротивления истиранию при скольжении должен обеспечивать: надежное крепление образцов в рамке-держателе и шлифовальной шкурки на вращающемся диске;

истирание двух образцов одновременно при постоянном радиусе, при расчетной скорости скольжения (по их центру)  $(0,30 \pm 0,05)$  м/с;

нормальную силу на два образца 16, 20 и 26 Н (1,6; 2,0 и 2,6 кгс) с погрешностью массы грузов, создающих нормальную силу, не более  $\pm 0,005$  кг;

измерение силы трения двух образцов от 2 до 50 Н (0,2—5,0 кгс) с допускаемой погрешностью не более  $\pm 3$  % от измеряемого значения.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Прибор должен иметь воздуховод для подведения сухого сжатого воздуха под давлением до 0,15 МПа (1,5 кгс/см<sup>2</sup>), очищающего поверхность шлифовальной шкурки от истертой резиновой крышки. На концах воздуховода со стороны, обращенной к диску, должны быть отверстия диаметром  $(1,0 \pm 0,1)$  мм для равномерной обдувки поверхности. Расстояние концов воздуховода с отверстиями от поверхности диска должно быть  $(22 \pm 2)$  мм. Выход струи воздуха из отверстий должен осуществляться под углом  $(45 \pm 5)^\circ$  к поверхности диска навстречу его движению.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.3. Вращающийся диск прибора должен размещаться в кожухе с выводной трубкой для подключения к системе вытяжной вентиляции.

2.4. Схема и описание одного из возможных вариантов прибора приведена в приложении.

2.5. Материалом, истирающим резину, должна быть шлифовальная шкурка по ГОСТ 344 марки П2 44А КМ-1 или по ГОСТ 6456 марки П8Г 44А 8НМ или марки П2 14А 10НМ с истирающей способностью по п. 2.8. Марку истирающего материала указывают в нормативно-технической документации на контролируемый материал или изделие.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.6. Для определения истирающей способности шкурки и ее пригодности для испытания применяют контрольную наполненную резину на основе каучука СК (М) С-30-АРКМ-15.

Состав, подготовка, условия вулканизации контрольной резиновой смеси и физико-механические показатели резины должны соответствовать требованиям ГОСТ 11138.

Продолжительность вулканизации образцов по п. 1.1 должна быть на  $(10 \pm 1)$  мин больше установленной в ГОСТ 11138 для данной партии каучука. Образцы из контрольной резины должны быть твердостью  $(66 \pm 2)$  условных единиц по ГОСТ 263.

Вулканизованные образцы из контрольной резины можно применять в течение 6 мес после изготовления при хранении в защищенном от света месте при  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ .

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

2.7. По физико-механическим показателям контрольная резина должна соответствовать нормам.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.8. Истирающая способность шкурки при нормальной силе 26 Н (2,6 кгс) по истираемости ( $\alpha_d$ ) контрольной резины должна быть 45—80 м<sup>3</sup>/ГДж (160—300 см<sup>3</sup>/кВт · ч).

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСТИРАНИЮ

3.1. Образцы испытывают не ранее 16 ч и не позднее 28 сут после вулканизации.

Для образцов из готовых изделий время между вулканизацией и испытанием, если оно отличается от установленного, должно быть указано в нормативно-технической документации на изделия.

3.2. Испытания проводят при температуре помещения  $(23 \pm 2)$  или  $(27 \pm 2)^\circ\text{C}$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.3. Шлифовальную шкурку закрепляют на диске прибора.

3.4. Помещают два образца из контрольной резины в рамки-держатели и прикладывают к ним нормальную силу ( $N$ ), равную 26 Н (2,6 кгс).

3.5. Открывают кран воздуховода и обдувают истирающую поверхность сухим сжатым воздухом давлением в воздуховоде от 0,10 до 0,15 МПа (1,0—1,5 атм).

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.6. Включают вытяжную вентиляцию и прибор для стабилизации круга шлифовальной шкурки, при этом истирают на приборе образцы контрольной резины не менее 15 мин.

Допускается стабилизацию шкурки проводить образцами других резин, не осмоляющихся в процессе истирания.

3.7. Два образца из контрольной резины притирают до появления износа на всей поверхности их контакта. Допускается совмещение процессов стабилизации шлифовальной шкурки и притирки образцов.