

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



17443-80
изм. 1 +

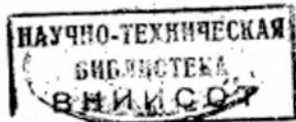
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

РЕЗИНА

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСТАЛОСТНОЙ ВЫНОСЛИВОСТИ
СВЯЗИ РЕЗИНЫ С КОРДОМ
ПРИ МНОГОКРАТНОМ РАСТЯЖЕНИИ-СЖАТИИ**

ГОСТ 17443-80

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. К. Хромов, К. Н. Лазарева, В. В. Яковлева

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Член Коллегии А. И. Лукашов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 февраля 1980 г. № 722

РЕЗИНА

Метод определения усталостной выносливости
связи резины с кордом при многократном
растяжении-сжатии

Rubber. Method for determination fatigue
life bond of rubber to cord under repeated
extention — compression

ГОСТ
17443—80

Взамен
ГОСТ 17443—72

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 февраля
1980 г. № 722 срок действия установлен

с 01.07. 1981 г.
до 01.07. 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на резину и устанавливает метод определения усталостной выносливости связи резины с кордом при многократном растяжении-сжатии.

Сущность метода заключается в многократном деформировании образца при заданной амплитуде деформации и циклическом нагружении нитей корда до выдергивания их из образца.

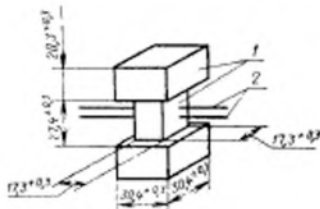
1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Форма и размеры образца должны соответствовать указанным на чертеже.

В поперечном направлении образца 1 относительно середины его завулканизованы две кордные нити 2.

Образцы вулканизуют в пресс-форме. Расстояние между центрами каналов для нитей корда в пресс-форме должно быть $6_{-0,2}^0$ мм.

Размеры образцов после вулканизации не контролируют. Предельные отклонения на размеры даны для пресс-формы.



Способ заготовки и вулканизации образцов указан в справочном приложении 1. После вулканизации свободные концы нитей образца очищают от привулканизовавшейся к ним резины. На поверхности образцов не должно быть видимых дефектов.

1.2. Оптимальные режимы изготовления резины и образцов из них устанавливают в зависимости от характеристики применяемых материалов.

1.3. Образцы испытывают не ранее чем через 16 ч и не позднее чем через 28 сут после вулканизации. Допускается выдерживать образцы после вулканизации свыше 28 сут, если это указано в нормативно-технической документации на резины.

1.4. Количество образцов для испытания не менее 6.

2. АППАРАТУРА

2.1. Машина для испытания, обеспечивающая:

закрепление образца в держателях и захватах, один из которых в процессе испытания неподвижен (пассивный захват), а другой совершает возвратно-поступательное движение (активный захват) с частотой 250 ± 20 циклов в минуту. Схема держателей приведена в справочном приложении 2;

смещение подвижного захвата от 0 до 30 мм;

смещение неподвижного захвата от 0 до 150 мм;

установку смещений подвижного и неподвижного захватов с допускаемым отклонением от заданного значения не более ± 1 мм; неизменность заданных смещений подвижного и неподвижного захватов в процессе испытания;

выдергивающую силу на каждую нить от 4,9 до 98 Н (от 0,5 до 10 кгс), создаваемую грузами;

допускаемую погрешность по массе грузов не более $+1\%$;

интервал изменения силы 4,9 Н (0,5 кгс);

циклическое нагружение каждой ветви нити с частотой $0,5 \pm 0,05$ циклов в минуту;

статическое натяжение на нить не более 4,9 Н (0,5 кгс);

определение числа циклов приложения нагрузки для каждой нити.

Допускается проводить испытания на машине МРС-2, оснащенной приспособлением ВН 5111 или другого типа, удовлетворяющего требованиям настоящего стандарта.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Испытания проводят при симметричном знакопеременном цикле растяжения — сжатия при температуре окружающей среды 23 ± 2 или $27 \pm 2^\circ\text{C}$.