

ГОСТ 7338—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛАСТИНЫ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

БЗ 11—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ПЛАСТИНЫ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ****Технические условия**Rubber and rubber-fabric sheets.
Specifications**ГОСТ
7338—90**МКС 83.140.99
ОКП 25 3410
25 4310Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на вулканизированные резиновые и резинотканевые пластины, предназначенные для изготовления резинотехнических изделий, служащих для уплотнения неподвижных соединений, предотвращения трения между металлическими поверхностями, для восприятия одиночных ударных нагрузок, а также в качестве прокладок, настилов и других неуплотнительных изделий в климатическом исполнении У2, 3.1; УХЛ2, 4; Т2, 3; ОМ2,4 по ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пластины должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации и рецептурам резин, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Пластины в зависимости от назначения, конструкции и способа изготовления выпускают:

следующих марок:

ТМКЩ — тепломорозокислотощелочестойкая;

АМС — атмосферомаслостойкая (ограниченно озоностойкая);

МБС — маслобензостойкая;

классов:

1 — пластина толщиной от 1,0 до 20,0 мм, предназначенная для изготовления резино-технических изделий, служащих для уплотнения узлов, работающих под давлением свыше 0,1 МПа;

2 — пластина толщиной от 1,0 до 60,0 мм, предназначенная для изготовления резино-технических изделий, служащих для уплотнения узлов, работающих под давлением до 0,1 МПа, для предотвращения трения между металлическими поверхностями, а также для восприятия одиночных ударных нагрузок или в качестве подкладок, настилов;

видов:

Ф — формовые пластины, изготавливаемые методом вулканизации в пресс-формах на вулканизационных прессах;

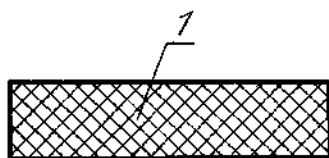
Н — неформовые пластины, изготавливаемые методом вулканизации в котлах, а также на вулканизаторах непрерывного действия;

типов:

I — резиновая пластина (черт. 1);

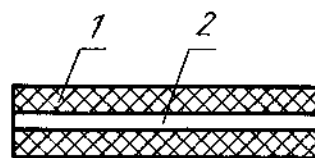
II — резинотканевая пластина (черт. 2) с одним или несколькими тканевыми слоями. Количество тканевых слоев определяется по согласованию между изготовителем и потребителем с учетом, что на каждые 2 мм пластины должно быть не более одного тканевого слоя.

С. 2 ГОСТ 7338—90



1 — резина

Черт. 1



1 — резина; 2 — ткань

Черт. 2

степеней твердости:

М — мягкая;

С — средняя;

Т — повышенная.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.2. Основные параметры пластин в зависимости от условий эксплуатации должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Класс	Вид	Тип	Степень твердости	Температурный интервал, °С	Рабочая среда*
ТМКЩ	1; 2 1; 2 1**; 2 1; 2 1**; 2 1; 2 1; 2 1; 2 1; 2	Ф, Н	I	М	От —45 до +80	Воздух помещений, емкостей, сосудов; азот; инертные газы при давлении от 0,05 до 0,4 МПа или вода пресная, морская, промышленная, сточная без органических растворителей и смазочных веществ; раствор солей с концентрацией до предела насыщения; кислоты, щелочи концентрацией не более 20 % при давлении от 0,05 до 10,0 МПа
				С	От —30 до +80	
				С	То же	
				С ₁	От —45 до +80	
			II	С ₁	То же	
				С ₂	От —60 до +80	
				Т	От —30 до +80	
				Т ₁	От —45 до +80	
Т ₂	От —60 до +80					
АМС	1; 2	Ф, Н	I	М	От —30 до +80	Воздух атмосферный, помещений, емкостей, сосудов; азот; инертные газы при давлении от 0,05 до 0,4 МПа или масла на нефтяной основе при давлении от 0,05 до 10,0 МПа
				М ₁	От —40 до +80	
				С	От —30 до +80	
				С ₁	От —40 до +80	
				Т	От —30 до +80	
Т ₁	От —40 до +80					
МБС	1; 2	Ф, Н	I	М	От —30 до +80	Воздух помещений, емкостей, сосудов; инертные газы при давлении от 0,05 до 0,4 МПа или масла и топлива на нефтяной основе, бензин при давлении от 0,05 до 10,0 МПа; азот
				М ₁	От —40 до +80	
				С	От —30 до +80	
МБС	1; 2	Ф, Н	I	С ₁	От —40 до +80	Воздух помещений, емкостей, сосудов; инертные газы при давлении от 0,05 до 0,4 МПа или масла и топлива на нефтяной основе, бензин при давлении от 0,05 до 10,0 МПа; азот
				Т	От —30 до +80	
				Т ₁	От —40 до +80	

* Давление указано для пластин 1-го класса; для пластин 2-го класса — от 0,05 до 0,1 МПа.

** Пластины 1-го класса типа II допускаются изготавливать по согласованию изготовителя с потребителем.

1.2.3. Толщина и предельные отклонения пластин типов I и II должны соответствовать указанным в табл. 2 и 3.

Толщина и предельные отклонения на толщину пластин типа I

мм									
Толщина	Предельное отклонение для класса и вида				Толщина	Предельное отклонение для класса и вида			
	1		2			1		2	
	Ф	Н	Ф	Н		Ф	Н	Ф	Н
1,0	± 0,20	± 0,20	± 0,25	± 0,35	14,0	± 1,20	± 1,40	± 1,50	± 1,70
1,5	± 0,20	± 0,25	± 0,30	± 0,50	16,0	± 1,30	± 1,60	± 1,70	± 1,90
2,0	± 0,30	± 0,30	± 0,40	± 0,60	18,0	± 1,40	± 1,80	± 1,90	± 2,10
3,0	± 0,40	± 0,50	± 0,50	± 0,70	20,0	± 1,50	± 2,00	± 2,10	± 2,30
4,0	± 0,40	± 0,60	± 0,60	± 0,80	25,0	—	—	± 3,00	± 4,00
5,0	± 0,50	± 0,70	± 0,70	± 0,90	30,0	—	—	± 3,00	± 4,00
6,0	± 0,60	± 0,80	± 0,80	± 1,00	35,0	—	—	± 4,00	± 6,00
7,0	± 0,70	± 0,90	± 0,90	± 1,10	40,0	—	—	± 4,00	± 6,00
8,0	± 0,80	± 1,00	± 1,00	± 1,20	45,0	—	—	± 5,00	± 7,00
9,0	± 0,90	± 1,10	± 1,10	± 1,30	50,0	—	—	± 5,00	± 7,00
10,0	± 1,00	± 1,20	± 1,20	± 1,40	55,0	—	—	± 6,00	—
12,0	± 1,10	± 1,30	± 1,30	± 1,50	60,0	—	—	± 6,00	—

Таблица 3

Толщина и предельные отклонения на толщину пластин типа II

мм					
Толщина	Предельное отклонение для 2-го класса вида		Толщина	Предельное отклонение для 2-го класса вида	
	Ф	Н		Ф	Н
2,0	± 0,4	± 0,6	7,0	± 0,9	± 1,1
3,0	± 0,5	± 0,7	8,0	± 1,0	± 1,2
4,0	± 0,6	± 0,8	9,0	± 1,1	± 1,3
5,0	± 0,7	± 0,9	10,0	± 1,2	± 1,4
6,0	± 0,8	± 1,0			

Примечания к табл. 2 и 3:

1. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготавливать пластину типа I толщиной менее 1 мм.

2. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготавливать пластину I-го класса толщиной свыше 20 до 40 мм с предельными отклонениями для 2-го класса.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.4. Ширина и длина пластины в зависимости от толщины должны соответствовать указанным в табл. 4.