

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ПЛАСТМАССЫ

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПЛАСТИЧНО-ВЯЗКИХ СВОЙСТВ И
КИНЕТИКИ ОТВЕРЖДЕНИЯ РЕАКТОПЛАСТОВ**

ГОСТ 15882—84

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Ю. Д. Илюхин, А. Д. Соколов, И. Р. Александрович, Н. М. Галкина,
Т. Н. Яблочкина

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Зам. министра К. К. Чередниченко

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 сентября 1984 г.
№ 3199

ПЛАСТМАССЫ**Метод определения пластично-вязких свойств и кинетики отверждения реактопластов**

Plastics. Method of measuring elastic-viscous characteristics and curing kinetics of thermosets

**ГОСТ
15882—84****Взамен
ГОСТ 15882—79**

ОКСТУ 2209

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам 12 сентября 1984 г. № 3199 срок действия установлен**с 01.07.85
до 01.07.90****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы (реактопласты) и устанавливает метод определения:

- времени пластично-вязкого состояния;
- коэффициента вязкости;
- времени отверждения при заданном напряжении сдвига;
- времени полного отверждения.

Сущность метода заключается в формировании образца и определении изменения напряжения сдвига в процессе деформирования, которое осуществляется в узком зазоре между двумя коаксиально-сфероцилиндрическими поверхностями пресс-формы при заданных значениях: градиента скорости сдвига, температуры и давления формирования.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Метод отбора проб указывают в нормативно-технической документации на конкретный реактопласт. Масса общей пробы не менее 200 г.

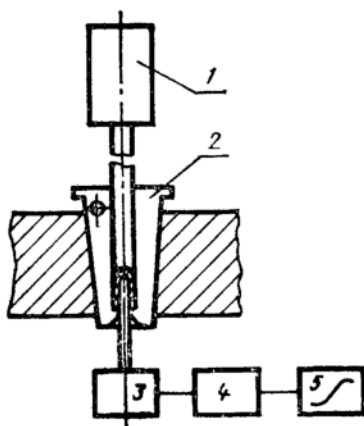
1.2. Пробы должны быть в виде порошка, гранул, крошки, волокнита, таблеток, плоских кусков размером не более 10 мм.

2. АППАРАТУРА

2.1. Для определения пластично-вязких свойств и кинетики отверждения реактопластов применяют:

Издание официальное**Перепечатка воспрещена****© Издательство стандартов, 1984**

пластометр (черт. 1), который должен обеспечивать:



1—устройство нагружающее для формирования (распрессовки) образцов, 2—пресс-форма, 3—узел опоры ротора с механизмом его вращения; 4—динамометр; 5—прибор для записи результатов испытания

Черт. 1

давление при формировании образцов от 0 до 120 МПа с погрешностью не более $\pm 5\%$;

нагрев и регулировку температуры пресс-форм с погрешностью не более, $^{\circ}\text{C}$;

от 60 до 100 — ± 2 ,

от 100 до 200 — $\pm 2,5$,

от 200 до 400 — ± 3 ;

частоту вращения ротора от 0,05 до 50 об/мин с погрешностью не более $\pm 3\%$;

измерение крутящего момента от 0 до 256 Н·м с приведенной погрешностью измерения не более $\pm 3\%$ от верхнего предела измерения на всех диапазонах;

время холостого хода пуансона при смыкании пресс-формы не должно быть более 5 с.

Пластометр должен быть укомплектован набором пресс-форм (черт. 2—4) для формирования испытуемых образцов.

На формирующих поверхностях матрицы, ротора и пуансона пресс-форм должны быть нанесены по 18 рифлений глубиной 1 мм под углом 60° для устранения возможности проскальзывания реактопласта на их поверхностях в процессе испытания.

Рабочая поверхность пресс-форм должна быть отхромирована, отполирована, шероховатость $Ra=0,25$ мкм по ГОСТ 2789—73.