

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**КАУЧУКИ СИНТЕТИЧЕСКИЕ
СТЕРЕОРЕГУЛЯРНЫЕ БУТАДИЕНОВЫЕ**

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ВУЛКАНИЗАТОВ

Издание официальное

БЗ 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАУЧУКИ СИНТЕТИЧЕСКИЕ СТЕРЕОРЕГУЛЯРНЫЕ
БУТАДИЕНОВЫЕ

Методы испытаний вулканизатов

Stereoregular butadiene synthetic rubbers.
Methods for vulcanizate testingГОСТ
19920.20—74*

ОКСТУ 2209

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 июля 1974 г. № 1689 дата введения установлена

01.01.75

Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 28.11.98 № 1834

Настоящий стандарт распространяется на бутадиеновые стереорегулярные синтетические каучуки и устанавливает методы определения физико-механических показателей вулканизатов: условное напряжение при 300 %-ном удлинении, условной прочности при растяжении и относительного удлинения при разрыве, относительного остаточного удлинения после разрыва и эластичности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

1.1а. Аппаратура

Вулканизационный пресс.

Пресс-формы вулканизационные.

Весы лабораторные по ГОСТ 24104—88, 3-го класса с наибольшим пределом взвешивания 1 кг.

Потенциометр КСП-4 с пределом измерения от 0 до 300 °С, класс точности 0,5 по ГОСТ 7164—78.

Преобразователь электрический типа ХК.

Часы сигнальные по ГОСТ 3145—84.

Термометр ртутный стеклянный лабораторный по ГОСТ 28498—90.

Толщиномер по ГОСТ 11358—89.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.1. Резиновую смесь, приготовленную по ГОСТ 19920.19—74, выпускают при температуре поверхности валков (35 ± 5) °С в виде листов толщиной 1,0—1,2 мм (для рецепта А) и 2,0—2,2 мм (для рецепта Б). Выдерживают перед вулканизацией не менее 4 ч, после чего лист разрезают на пластины, размером, соответствующим размеру ячейки пресс-формы, на которых должно быть указано направление вальцевания.

Масса пластины-заготовки должна быть на 15—20 % выше теоретической массы пластины.

1.2. Помещают пластины в предварительно нагретые в прессе до температуры не более 143 °С для рецепта А и не более 145 °С для рецепта Б вулканизационные формы. Формы закрывают, помещают в нагретый до 143 °С для рецепта А и 145 °С для рецепта Б пресс и вулканизируют пластины при (143 ± 1) °С для рецепта А и (145 ± 1) °С для рецепта Б, при этом давление на площадь ячейки формы должно быть не менее 3,5 МПа (35 кгс/см²). Допуск на температуру ± 1 °С определяют по показаниям контролирующего прибора класса точности не хуже 0,5 и диапазоном не более 0—300 °С, работающего в комплекте со стандартным датчиком температуры.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Издание (июль 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1979 г., сентябре 1992 г.
(ИУС 2—80, 12—92)

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2000