

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ПЛАСТМАССЫ

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ЛИТЬЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ
И ПРЕССОВАНИЕМ ДЛЯ ОПТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ
ТЕРМОПЛАСТОВ**

ГОСТ 19679—74

Издание официальное

15 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва**

ПЛАСТМАССЫ

Изготовление образцов литьем под давлением
и прессованием для оптических испытаний
термопластов

Plastics. Preparation of injection moulded and
compression moulded specimens for optical
testing of thermoplastics

ГОСТ
19679—74

ОКСТУ 2209

Срок действия с 01.01.75
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы и устанавливает способы изготовления образцов литьем под давлением и прессованием, предназначенных для оптических испытаний термопластов.

Способ прессования делится на:

изготовление образцов с помощью цельнометаллической пресс-формы;

изготовление образцов с помощью стеклянно-металлической пресс-формы.

Способы предусматривают изготовление образцов для определения следующих оптических характеристик: показателей светопропускания, светорассеяния, преломления, а также наличия посторонних включений.

Образцы, изготовленные по настоящему стандарту, не могут быть использованы для оценки качества оптических деталей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1974

© Издательство стандартов, 1991

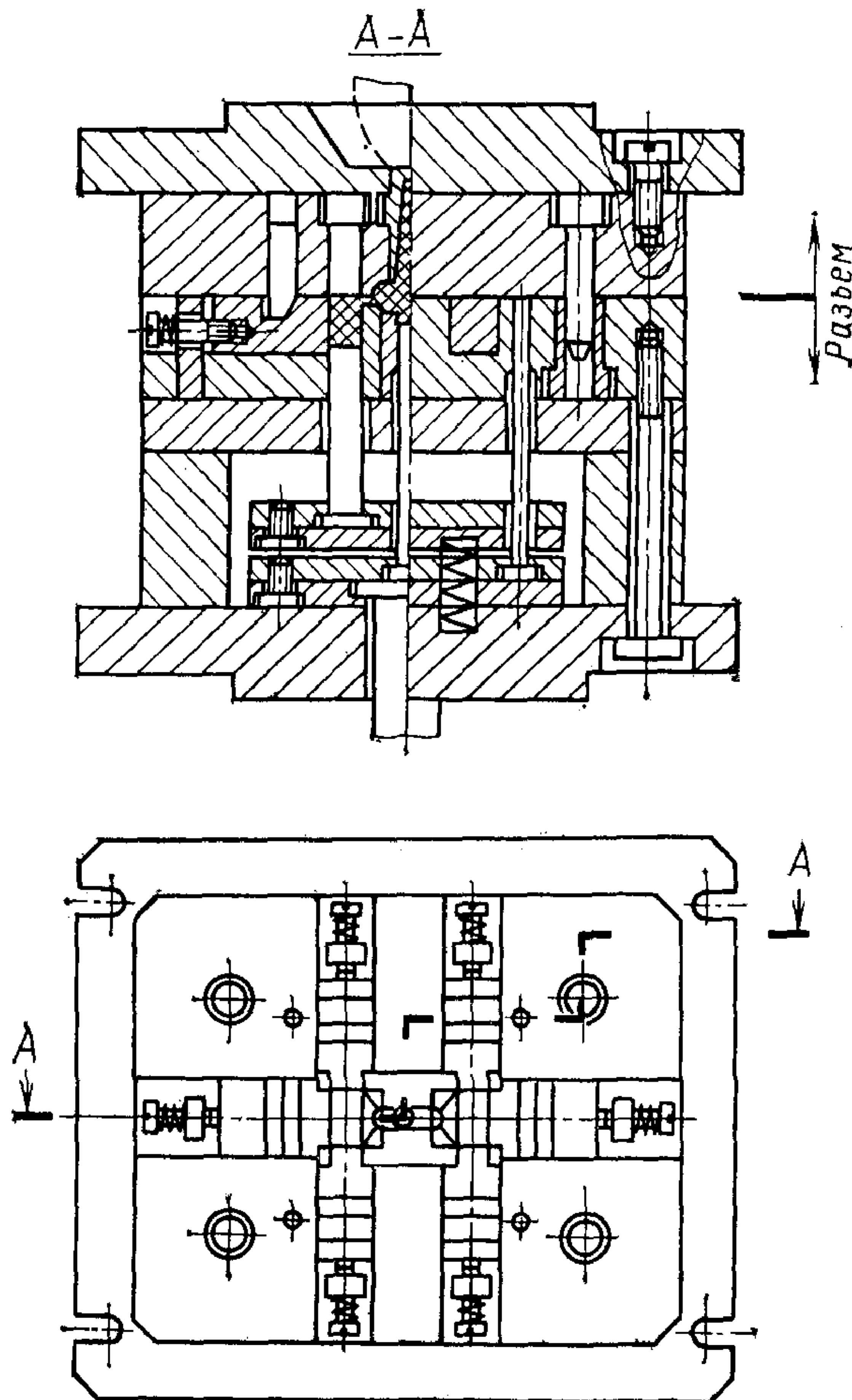
Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ЛИТЬЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

1.1. Для изготовления образцов применяют:

литьевые формы (черт. 1), оформляющие поверхности которых должны иметь параметр шероховатости не выше $Rz 0,1$ мкм по ГОСТ 2789—73. Допускаемое отклонение от плоскости не должно превышать 0,001 мм. Параллельность противоположных поверхностей формы должна быть выдержана в пределах $\pm 0,05$ мм;



Черт. 1

червячные литьевые машины с удельным давлением впрыска не менее 157 МПа (1600 кгс/см²) и бесступенчатым регулированием скорости впрыска.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Способом литья под давлением изготавливают следующие образцы:

диски диаметром 30, 50 и 100 мм, толщиной $(2 \pm 0,1)$ и $(3 \pm 0,1)$ мм; диаметром 50 мм, толщиной $(5 \pm 0,1)$ мм — для определения показателей светопропускания, светорассеяния, а также наличия посторонних включений;

прямоугольный параллелепипед размером $20 \times 20 \times 10$ мм, имеющий шесть оптических поверхностей — для определения показателя преломления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.1. Допускается клиновидность дисков в пределах допуска на толщину. Поверхность образца не должна иметь видимых искажений при визуальном осмотре в отраженном свете: усадочных раковин, спаев, пузырей. Облой на образцах не допускается. След от литника на образце не должен выступать более 0,2 мм.

1.3. Перед началом отливки образцов оформляющую поверхность литьевой формы протирают ватным тампоном, смоченным этиловым спиртом по ГОСТ 17299—78.

Образцы изготавливают по ГОСТ 12019—66 и по технологическому режиму, предусмотренному в стандартах и технических условиях на соответствующий материал.

Расположение и тип литника для каждого вида образца приведены в приложении.

2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ПРЕССОВАНИЕМ

2.1. Изготовление образцов с помощью цельнометаллической пресс-формы.

2.1.1. Для изготовления образцов применяют пресс-форму (черт. 2), оформляющие поверхности которых должны соответствовать требованиям п. 1.1.

2.1.2. Форма, размеры и требования к образцам должны соответствовать п. 1.2.

2.1.3. Образцы изготавливают по п. 1.3. Требуемую толщину образца получают соответствующей дозировкой материала по массе.

2.2. Изготовление образцов с помощью стеклянно-металлической пресс-формы.

2.2.1. Для изготовления образцов применяют устройство (черт. 3), имеющее формующие поверхности из неорганического стекла и ограничительную раму из нержавеющей стали.

Оформляющие пластины изготавливают из боросиликатного стекла с высокой устойчивостью к изменению температуры. Оформляющая поверхность стеклянных пластин должна иметь параметр шероховатости не выше $Rz 0,05$ мкм по ГОСТ 2789—73.