

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ПЛАСТМАССЫ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСАДКИ

**ГОСТ 18616—80
(СТ СЭВ 890—78)**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности
ИСПОЛНИТЕЛЬ

И. А. Кразмалец

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Член Коллегии Е. Ф. Власкин

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 января 1980 г. № 70

ПЛАСТМАССЫ

Метод определения усадки

Plastics. Method of determination of shrinkage

ГОСТ
18616—80
(СТ СЭВ
890—78)Взамен
ГОСТ 18616—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 января 1980 г. № 70 срок действия установлен

с 01.01. 1980 г.
до 01.01. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы и устанавливает метод определения усадки терморезактивных формовочных масс и термопластов.

Сущность метода заключается в определении:

усадки — разности размеров холодной пресс-формы и отформованных охлажденных в ней образцов, выраженной в процентах от размеров пресс-формы;

дополнительной усадки — разности размеров отформованных и охлажденных образцов до и после термообработки, выраженной в процентах от первоначальных размеров образцов;

анизотропии усадки термопластов — отношения величины усадки (или дополнительной усадки) перпендикулярно направлению литья к величине усадки (или дополнительной усадки) вдоль направления литья.

Стандарт соответствует стандарту СЭВ 890—78 в части, касающейся терморезактивных формовочных масс.

1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор проб, тип образца, режим изготовления, требования к внешнему виду и определяемый показатель должны быть указаны в нормативно-технической документации на материал.



1.2. Отобранную пробу хранят до испытания в герметических закрытых емкостях.

1.3. Для определения усадки и дополнительной усадки применяют образцы, форма и размеры которых указаны в таблице.

1.4. При испытании терморезактивных формовочных масс применяют образцы типа 1, 3. По согласованию допускается применять образцы, указанные в рекомендуемом приложении 1.

Тип образца	Форма образца	Размеры, мм		
		Длина или диаметр	Ширина	Толщина
1	Брусек	120 ± 2	$15 \pm 0,5$	$10 \pm 0,2$
2	То же	120 ± 2	$10 \pm 0,2$	$4 \pm 0,2$
3	.	80 ± 2	$10 \pm 0,2$	$4 \pm 0,2$
4	.	50 ± 1	$6 \pm 0,2$	$4 \pm 0,2$
5	Диск	50 ± 1	-	$2 \pm 0,2$

1.5. Образцы из терморезактивных формовочных масс изготавливают по ГОСТ 12015—66, из термопластов — по ГОСТ 12019—66 методом литья под давлением. При этом литьевые формы заполняют с торца. Оформляющие поверхности пресс-формы должны быть хромированы и отполированы до значения шероховатости R_a от 0,160 до 0,125 мкм по ГОСТ 2789—73.

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Испытания проводят не менее чем на трех образцах, полученных последовательным формованием в одном и том же гнезде пресс-формы.

2.2. При определении усадки устанавливают размеры матрицы пресс-формы и образца в направлении, перпендикулярном направлению формования для терморезактивных формовочных масс, и в перпендикулярном и параллельном направлению формования для термопластов.

При определении дополнительной усадки устанавливают размеры образца до и после термообработки в направлении, перпендикулярном и параллельном направлению формования, что и должно быть указано в нормативно-технической документации на материал.

2.3. Измерение длины полости пресс-формы или расстояния между выгравированными на пресс-форме метками производят в фиксированных точках любым измерительным инструментом с погрешностью не более 0,01 мм при 296 ± 2 К (23 ± 2 °С).

Размеры пресс-формы, а также образцов измеряют по одним и тем же меткам.