

Изменение № 2 ГОСТ 21751—76 Герметики. Метод определения условной прочности, относительного удлинения в момент разрыва и относительной остаточной деформации после разрыва

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.06.87 № 1968

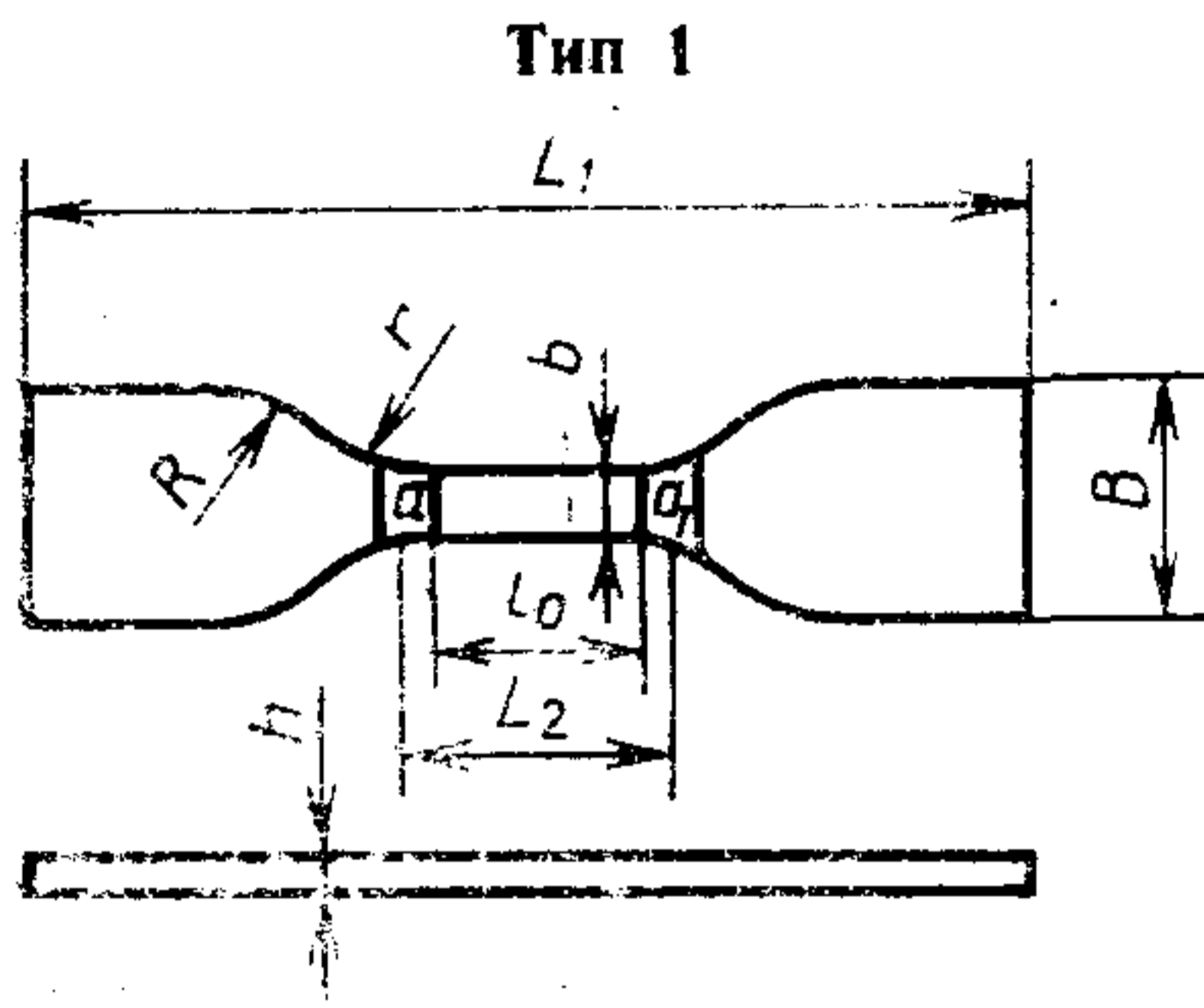
Дата введения 01.12.87

Заменить код: ОКП 22 5712 на ОКСТУ 2209.

Наименование стандарта и по всему тексту. Заменить слова: «в момент разрыва» на «при разрыве».

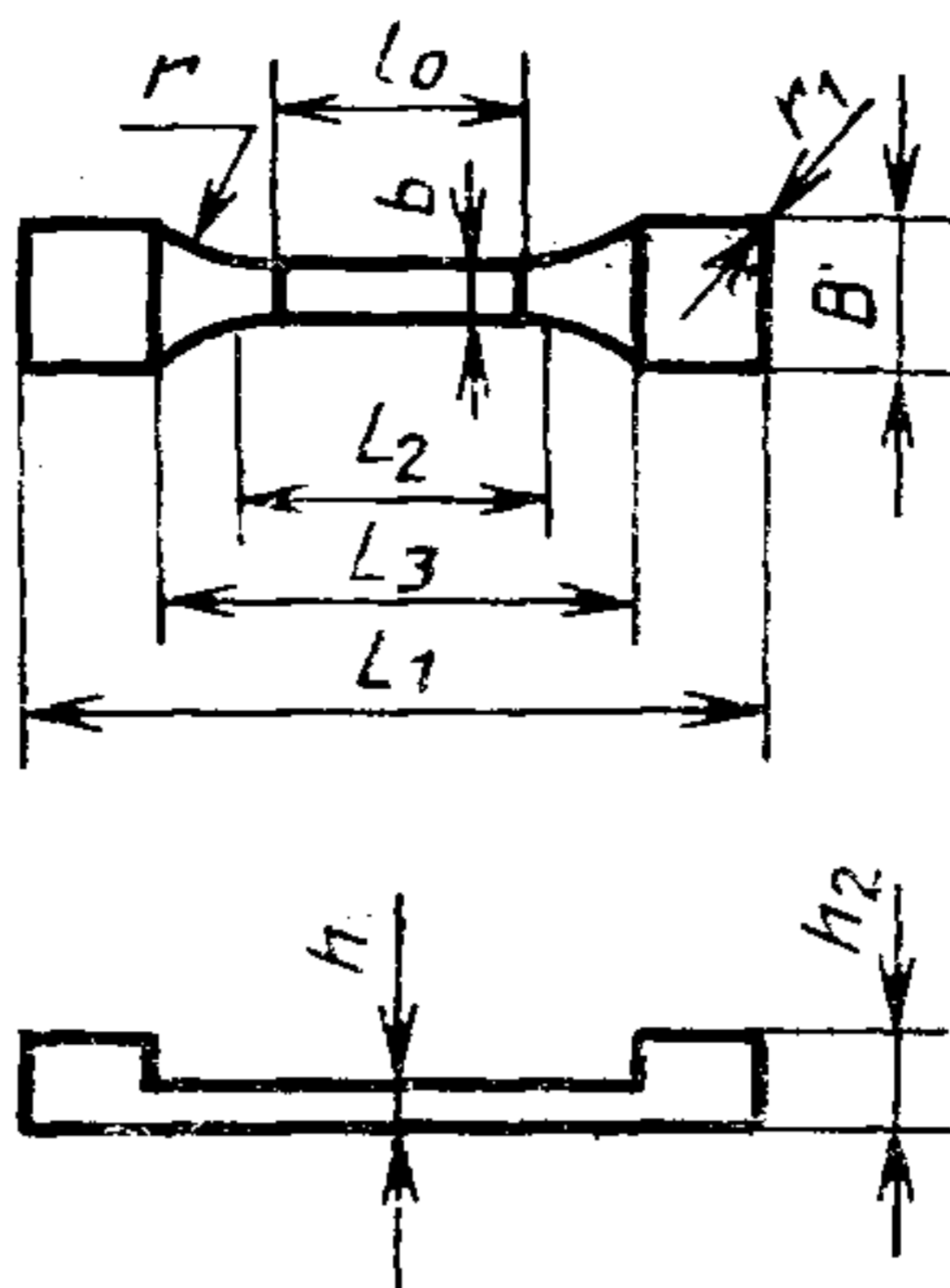
Пункты 1.3, 1.4 изложить в новой редакции: «1.3. Форма и размеры образцов в зависимости от типа должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и табл. 1 (см. с. 290).

Разность между максимальной и минимальной толщиной образца в рабочем участке не должна превышать 0,2 мм.



Черт. 1

(Продолжение см. с. 290)



Черт. 2

Размеры образцов, кроме толщины, определяются размерами штанцевых ножей и после вырубki не контролируются. Предельные отклонения даны для штанцевых ножей.

1.4. Образцы не должны иметь раковин, механических повреждений и включений, видимых визуально».

Пункт 2.1. Таблицу 2 изложить в новой редакции (см. с. 291).

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Разрывная машина должна быть снабжена термической криогенной камерой, обеспечивающей испытание при температурах:

от минус 100 до 0 °С с интервалом 20 °С и погрешностью  $\pm 2$  °С;

от 0 до 150 °С с погрешностью  $\pm 3$  °С;

свыше 150 °С с погрешностью  $\pm 5$  °С;

(23 $\pm$ 2) °С.

Температуру измеряют термометрами по ГОСТ 2823—73.

Допускается применять другие средства измерения и контроля, обеспечивающие точность измерения в соответствии с требованиями настоящего стандарта».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.10: «2.10. Линейка металлическая — по ГОСТ 427—75».

Пункт 3.1. Заменить слово: «замеряют» на «измеряют».

Пункт 4.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Для проведения испытаний при температурах минус 20 $\pm$ 2, минус 40 $\pm$ 2, минус 60 $\pm$ 2, минус 80 $\pm$ 2 и минус 100 $\pm$ 2 °С или (23 $\pm$ 2) °С, или 70 $\pm$ 3, 100 $\pm$ 3, 125 $\pm$ 3, 150 $\pm$ 3, 200 $\pm$ 5,

(Продолжение см. с. 292)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21751—76)

Таблица 1

Типы образцов	Размеры, мм										
	Общая длина, $L_1$ , не менее	Ширина широкой части $B$	Длина узкой части $L_2$	Длина между утолщениями $L_3$	Ширина узкой части $b$	Большой радиус $R$	Малый радиус $r$	Радиус закругления наплыва $r_1$	Длина рабочего участка $l_0$	Толщина наплыва $h_2$ , не более	Толщина $h$
1	115	$25,0 \pm 1,0$	$33,0 \pm 1,0$	—	$6,0^{+0,4}$	$25,0 \pm 1,0$	$14,0 \pm 1,0$	—	$25,0 \pm 1,0$	—	$1,0 \pm 0,2$ ИЛИ $2,0 \pm 0,2$
2	74	$12,5 \pm 1,0$	$34,0 \pm 1,0$	$50 \pm 3$	$6,0^{+0,4}$	—	$14,0 \pm 1,0$	$5,0 \pm 1,0$	$25,0 \pm 1,0$	6,0	$2,0 \pm 0,2$
3	69	$12,5 \pm 1,0$	$27,0 \pm 1,0$	$45 \pm 3$	$6,0^{+0,4}$	—	$14,0 \pm 1,0$	$5,0 \pm 1,0$	$25,0 \pm 1,0$	6,0	

Таблица 2

Ножи для вырубки образцов типов	Размеры, мм													
	$L_1$ , не менее	$L_2$	$L_3$	$L_4$ , не менее	$h$ , не менее	$h_1$ , не менее	$B_1$ , не менее	$B_2$	$B$	$b$	$r$	$r_1$	$R$	
1	125	115	$33,0 \pm 1,0$	—	—	40	—	—	$35,0 \pm 1,0$	$25,0 \pm 1,0$	$6,0^{+0,4}$	$14,0 \pm 1,0$	—	$25,0 \pm 1,0$
2	84	74	$34,0 \pm 1,0$	$50 \pm 3$	78	25	10	25	$17,0 \pm 1,0$	$12,0 \pm 0,1$	$6,0^{+0,4}$	$14,0 \pm 1,0$	$5,0 \pm 1,0$	—
3	79	69	$27,0 \pm 1,0$	$45 \pm 3$	75	25	10	25	$17,0 \pm 1,0$	$12,0 \pm 0,1$	$6,0^{+0,4}$	$14,0 \pm 1,0$	$5,0 \pm 1,0$	—

(Продолжение см. с. 292)

225±5, 250±5, 275±5 и 300±5 °С в термической криогенной камере разрывной машины устанавливают заданную температуру.

Пункт 4.3. Заменить слово: «криотермокамере» на «термической криогенной камере».

Пункт 4.6. Первый абзац после слов «При испытании при» дополнить словом: «температуре».

Пункт 5.1. Первый абзац. Исключить слова: «до разрыва».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. За результат испытания принимают среднее арифметическое показателей всех испытываемых образцов, кроме тех, у которых разрыв произошел по месту с внутренним дефектом или отклонения от среднего значения которых превышают установленное в технической документации на герметик».

При подсчете среднего арифметического значения допускается включать образцы, у которых разрыв произошел не по рабочему участку образца, но в узкой его части, если результаты испытаний соответствуют нормам, установленным в технической документации на герметик. Минимальное количество образцов должно быть не менее трех».

Пункт 5.6, приложение (пункты 1.1.3, 1.2.2, 2). Заменить слово: «режим» на «условия».

Пункт 5.6 дополнить примечанием: «Примечание. В протоколе испытания допускается указывать условия вулканизации образцов, тип образцов и условия испытания образцов, если эти сведения приведены в нормативно-технической документации на герметик».

Раздел 6 изложить в новой редакции:

#### «6. Требования безопасности»

6.1. Помещение для испытаний должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией и соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004-85 и ГОСТ 12.1.005-76.

6.2. При подготовке и проведении испытаний должны соблюдаться типовые правила пожарной безопасности промышленных предприятий, утвержденные ГУПО МВД СССР и установленные ГОСТ 12.3.002-75.

6.3. Аппаратура в части электробезопасности должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.019-79 и ГОСТ 12.1.030-81.

6.4. Работающие должны быть обеспечены спецодеждой, а при работе при повышенных температурах — теплоизолирующими перчатками».

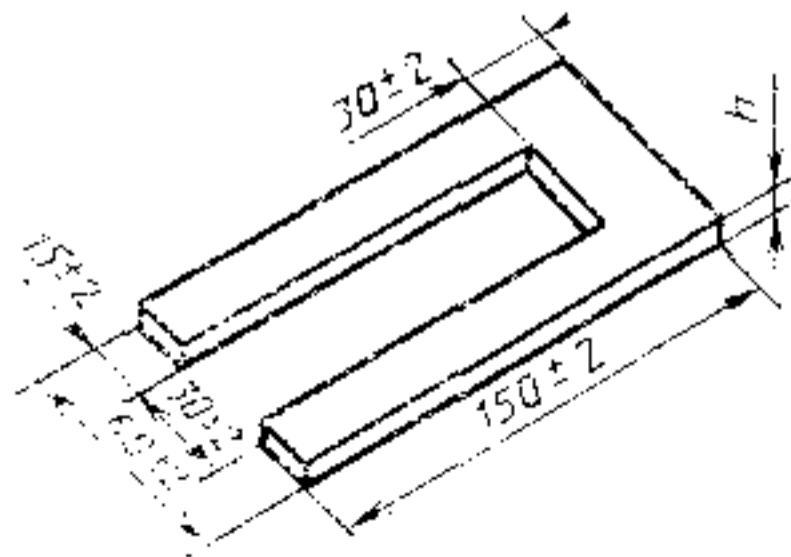
Приложение. Пункт 1.1.1. Первый абзац. Заменить слова: «5—10%-ным раствором полиизобутилена по ГОСТ 13303-67 и бензине по ГОСТ 443-76» на «раствором полиизобутилена по ГОСТ 13303-86 в бензине по ГОСТ 443-76 в массовой доле сухого остатка от 5 до 10 %»;

заменить ссылку: ГОСТ 16960-79 на ГОСТ 23683-79;

второй абзац дополнить словами: «Толщину шаблона  $h$  устанавливают в технической документации на герметик»;

чертеж 1 заменить новым:

#### Шаблон для изготовления образцов типа 1

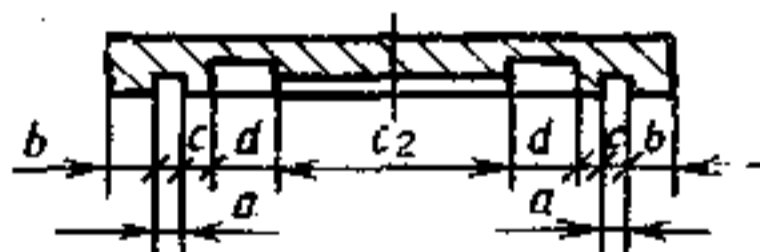
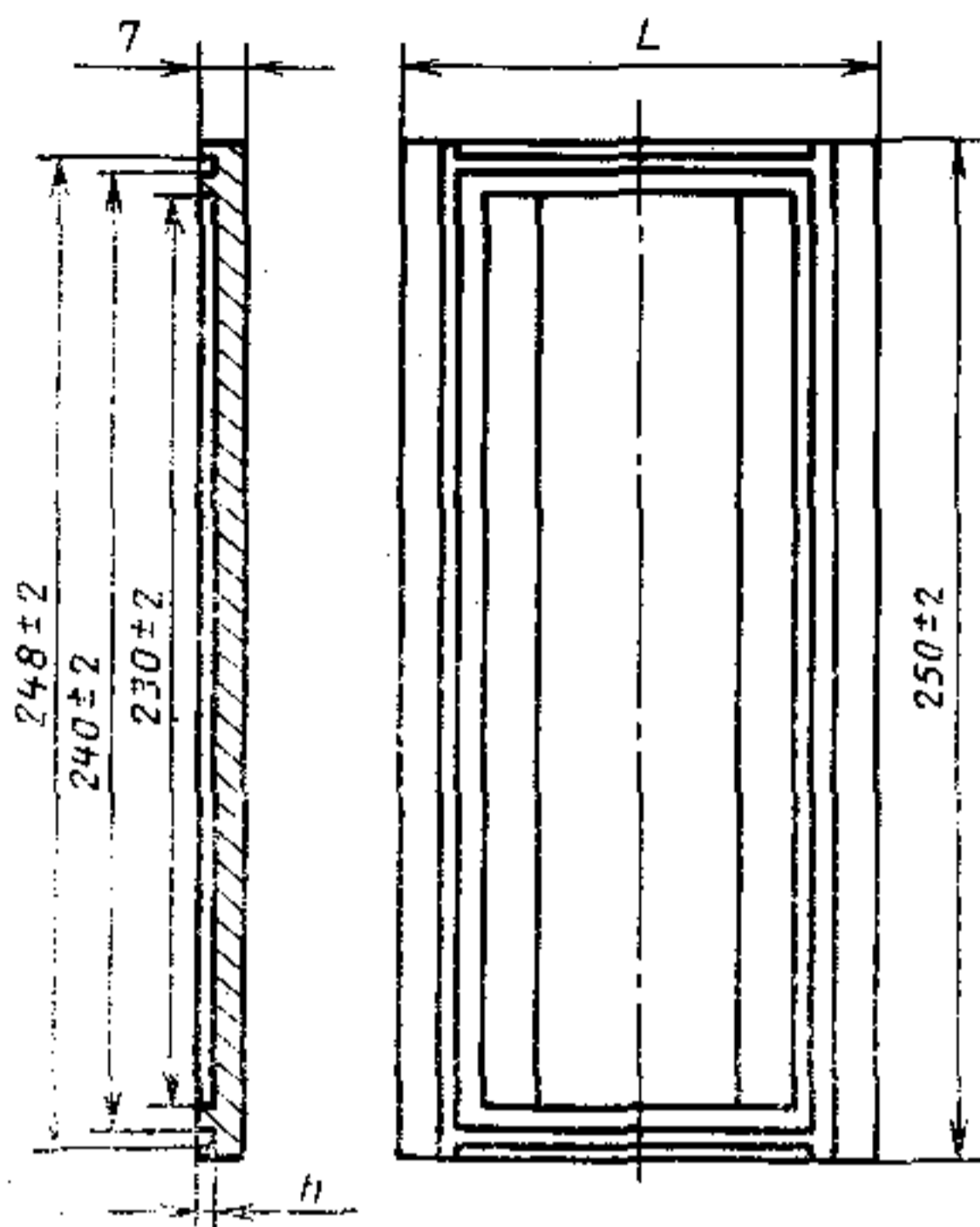


Черт. 1

Пункт 1.1.2. Первый абзац дополнить словами: «Высоту выемки металлической формы  $h$  устанавливают в технической документации на герметик»;

(Продолжение см. с. 293)

Чертеж 2 заменить новым: (Продолжение изменения к ГОСТ 21751-76)  
Форма для изготовления образцов типов 2 и 3



Черт. 2

(Продолжение см. с. 294)

Таблицу изложить в новой редакции:

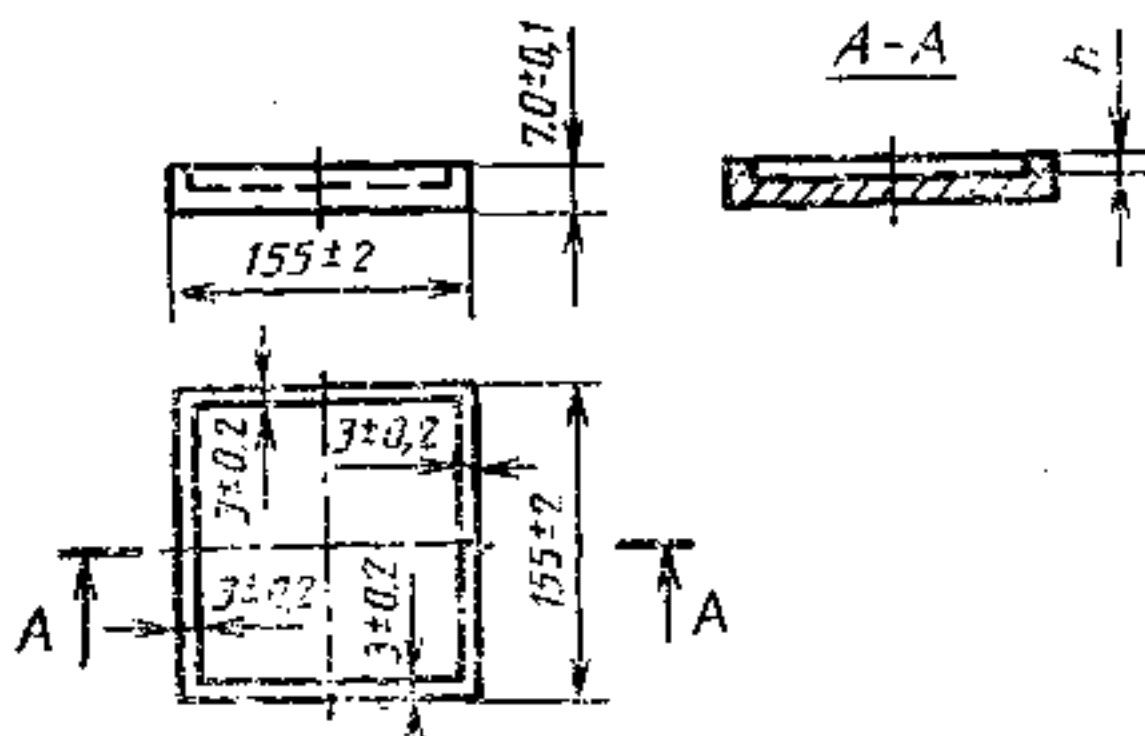
Типы образцов	Размеры, мм					
	L	C <sub>2</sub>	a	b	c	d
2	120±2	50±1	4,0±0,1	10,0±0,1	6,0±0,1	15,0±0,1
3	115±2	45±1	4,0±0,1	10,0±0,1	6,0±0,1	15,0±0,1

Пункт 1.1.3. Заменить слово: «величину груза» на «массу груза».

Пункт 1.2.1 дополнить словами: «Высоту выемки металлической формы *h* устанавливают в технической документации на герметик»;

чертеж 3 заменить новым:

## Форма для изготовления образцов типа 1



Черт. 3

Пункт 2. Заменить слова: «стандартной лабораторной температуре» на «температуре (23±2) °С».

(ИУС № 9 1987 г.)