

Министерство неметаллургии и неметаллической  
промышленности СССР

Группа I 63

Зарегистрировано в ВИС

за № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 198\_\_

СОГЛАСОВАНО

Зам. начальника управления  
Министерства машиностроения  
для легкой и пищевой промыш-  
ленности и бытовых приборов

№ 14 22/82 В.М.Филимонов

82.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО

"Созрезинотехника"

Н.В.Васильев

№ 22/82 82.

ИЗМЕНЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ

Технические условия

ТУ 38 105376-82

(Взамен ТУ 38 105376-72)

Срок действия с 01.01.83.

до 01.01.88.

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора НИИРП  
по научной работе

№ 10 22/82 Л.А.Вилницкая

82.

Зам. директора ЗФ НИИРП  
по научной работе

№ 10 81 В.Я.Меньяк

81

Главный инженер  
Тульского завода РТИ

№ 14 22/82 В.А.Зибаров

25.1.81

Главный метролог  
ЗФ НИИРП

№ 12 10/81 В.А.Поталов

12.10.81

Зам. директора НИИРП  
по научной работе

№ 14 22/82 В.И.Трещалов

12.10.81

Главный метролог-ВПО  
"Созрезинотехника"

№ 14 22/82 В.Г.Черкасов

29.12.81

Настоящие технические условия распространяются на резиновые технические изделия (кроме медицинских и сантарно-гигиенических изделий), предназначенные для использования в различных отраслях народного хозяйства.

Технические условия не распространяются в стандартизованные для имевшие специальные технические условия резиновые изделия.

Пример условного обозначения при заказе записок в другой документации:

"Кольцо фасонного сечения, номер изделия ЗЗД.165.23, код ОКП 25 31140401, группа резины МБ"

25 31140401

МБ

ТУ 38 105 376-82

код ОКП или номер изделия по чертежу

Группа резины

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Резинотехнические изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, чертежам, согласованным между изготовителем и потребителем и изготавливаться по технологии, утвержденной в установленном порядке.

1.2. По способу изготовления резиновые технические изделия подразделяются на типы:

1.2.1. Формовые изделия (резиновые, резино-тканевые, резино-металлические).

1.2.2. Неформовые изделия.

1.2.2.1. Шприцованные.

1.2.2.2. Изделия ручной работы и накатные (резиновые, резино-тканевые).

1.3. Для изготовления резиновых технических изделий применяются резины трех степеней твердости: мягкая, средней твердости и повышенной твердости. Обозначение степеней твердости

мягкая - М

средней твердости - С

повышенной твердости - П

					ТУ 38 105 376-82			
Изм.	Т. ст.	№ докум.	Изм.	Дата				
Разработчик		Бессонова	12.01.81	9.02.81	Изделия резиновые технические Технические условия	Инт.	Изм.	Изм. вкл.
Провер.		Векслер	12.01.81	12.01.81		Б	2	21
Т. контр.		Воседов	12.01.81	12.01.81				
Исполн.		Корнеева	12.01.81	12.01.81		ЗФ НИИР7		

1.4. В зависимости от назначения и условий эксплуатации изделий резны, применяемые для их изготовления, делятся на группы, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Группа резны	Условное обозначение группы резны	Степень твердости	Рабочая среда	Температурный интервал работоспособности, °С
Водо-стойкая	В	М, С, П	вода, воздух, слабые р-ры кислот, щелочей (конц. 20%), кроме уксусной и азотной к-т	от минус 30 до 60
Термо-стойкая	1Т	М, С, П	водяной пар	до 140
	2Т	М, С, П	воздух	от минус 30 до 90
	3Т	М, С, П	вода	от 0 до 90
Морозо-стойкая	1М	М, С, П	воздух	от минус 45 до 70
	2М	М, С, П	воздух	от минус 60 до 70
Масло-стойкая	МЛ	М, С, П	воздух с попаданием масла	от минус 30 до 100
Маслобензо-стойкая	МБ	М, С, П	бензин, дизельное топливо, моторное, веретенное масло, глиcerin и т.п.	от минус 30 до 100
Маслобензо-морозо-стойкая	МБМ	М, С, П	бензин; масла	от минус 45 до 100
Пищевая	П	М, С, П	молоко, вино, питьевая вода и т.п.	от минус 30 до 60
Пищевая жиростойкая	ПЖ	М, С, П	растительные масла и животные жиры	от минус 30 до 100
Трансформаторная	1ТР	С, П	воздух	от минус 65 до 95
	2ТР	С, П	воздух, трансформаторное масло	от минус 45 до 95
	3ТР	С, П	моторное масло	от минус 55 до 95
Общего назначения (для вспомогательных РТИ)	О	С	вода, воздух	от 0 до 30

Изм. № подл. Подп. и дата. Разм. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата.

Изм.	№ подл.	Подп.	Дата

ТУ 15 105 376-82



1.5. Физико-механические показатели резины, применяемых для изготовления изделий, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

1.6. При согласовании чертежей должно быть указано:  
назначение изделия;  
группа резины и, при необходимости, ее твердость;  
размеры, подлежащие контролю;  
рабочие поверхности изделий;  
видовые поверхности изделий и требования к ним (при необходимости);  
условия работы изделий (среда, температура, давление);  
специальные требования к изделиям (в технически обоснованных случаях);  
место и вид маркировки (при необходимости);  
код ОК1.

1.7. Изделия, эксплуатируемые в районах с тропическим климатом, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 15152 69

1.8. Изделия, эксплуатируемые в условиях Крайнего Севера, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 14892-69.

1.9. Резины, контактирующие с пищевыми продуктами, должны быть разрешены Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

1.10. Прочность связи резины с металлом и прочность связи резины с тканью в изделиях указывается при согласовании в чертежах (при необходимости). Металлическая арматура резино-металлических изделий должна соответствовать требованиям РТМ 38.4052 -73.

1.11. По внешнему виду на изделиях различают видовые, рабочие и нерабочие поверхности.

1.11.1. Видовыми (В) считают поверхности, выполняющие декоративные функции.

1.11.2. Рабочими (Р) считают поверхности, которые при установке изделий в узел или агрегат обеспечивают выполнение рабочих функций, предусмотренных для данного изделия.

1.11.3. Нерабочими (НР) считают прочие поверхности изделий невыполняющие вышеуказанных функций.

1.12. Для характеристики внешнего вида допускается согласование контрольных образцов.

Подп. и дата	
Разм. пив. № инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Мат. № подл.	

Изм.	Тисл.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 105 376-82

Группы резин	Степень вязкости твёрдо-каучука	Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) не менее	Удлинение при разрыве, % не менее	Твёрдость по шору А, XX усл.ед.	Температурная хрупкость, °С, не выше	Изменение удлинения после старения в воздухе при (100±1)°С в 24 ч, не более	Изменение удлинения в средах в течение 24 ч, %			Изменение относительного удлинения при воздействии среды при (23±2)°С в 24 ч, не менее										
							СР-1	СР-2	СР-5	20% раствор серной или соляной к-т	20% раствор едкого калия или едкого натра									
		ГОСТ 270-75	ГОСТ 270-75	ГОСТ 263-75	ГОСТ 7912-74	ГОСТ-9.024-74.	ГОСТ 9.030-74			ГОСТ 9.030-74										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
А	М	СКС	3,9(40)	4,3	350	385	45-60		х	х							0,75	0,80	0,75	0,80
В	С	(СКМС)	4,4(45)	4,8	250	275	58-67		х	х							0,75	0,80	0,75	0,80
В	П	"	4,4(45)	4,8	200	220	65-80		х	х							0,75	0,80	0,75	0,80
ИТ	М	СКС	3,9(40)	4,3	300	330	45-60													
ИТ	С	(СКМС)	4,4(45)	4,8	200	220	52-67													
ИТ	П	"	4,9(50)	5,4	120	130	67-80													
2,3Т	М	"	3,9(40)	4,3	300	330	45-60		х	х										
2,3Т	С	"	3,4(35)	3,7	200	220	52-67		х	х										
2,3Т	П	"	4,9(50)	5,4	100	110	67-85		х	х										
ИМ	М	СКИ-3	3,4(35)	3,7	350	385	45-60	минус 45	х	х										
ИМ	С	СКД	3,9(40)	4,3	200	220	52-67	минус 45	х	х										
ИМ	П	"	3,9(40)	4,3	175	190	67-80	минус 45	х	х										
2М	М	"	3,9(40)	4,3	200	220	45-60	минус 60	х	х										
2М	С	"	4,4(45)	4,8	180	200	52-67	минус 60	х	х										
2М	П	"	4,9(50)	5,4	100	110	67-80	минус 60	х	х										
МЛ	М	СКН-26,	4,9(50)	5,4	350	385	40-55		х	х	х	х								
МЛ	С	СКН-4С,	4,9(50)	5,4	250	275	47-67		х	х	х	х								
МЛ	П	наирит	5,4(58)	5,9	180	200	67-85		х	х	х	х								
МБ	М	СКН-26, СКН-4С	5,9(60)	6,5	250	275	50-65		х	х					х	х				
МБ	С	наирит	6,9(70)	7,6	200	220	57-72		х	х					х	х				
МБ	П	"	8,8(90)	9,7	100	110	72-85		х	х					х	х				
МБМ	М	СКИ-18, СКН-26	5,4(55)	5,9	300	330	55-65	минус 45	х	х					х	х				
МБМ	С	"	8,8(90)	9,7	250	275	57-72	минус 45	х	х					х	х				
МБМ	П	"	11,8(120)	12,9	140	155	72-90	минус 45	х	х					х	х				

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П	М	СКН-26с П-23	3,4(35)	3,7	350	385	40-55		х
П	С	СКН-26с П-23 СКБ-35рз	3,4(35)	3,7	300	330	47-62		х
П	П	СКН-26	3,4(35)	3,7	150	165	55-70		х
ПЖ	М	СКН-26с П-23	8,8(90)	9,7	340	375	45-60		х
ПЖ	С	"-	11,7(120)	12,9	300	330	52-67		х
ПЖ	П	"-	14,7(150)	16,2	150	165	60-75		х
I, 2, 3 ТР	С	СКН-18 СКН-26	7,4(75)	8,1	280	310	57-72	минус 55	х
I, 2, 3 ТР	П	"-	8,8(90)	9,7	130	140	60-75	минус 65	х
	С	отходы произ- водства каучука, регенерат	2,5(25)	2,9	150	165	40-55		х

- Примечания: 1. Знак "х" обозначает - показатель подлежит набору в течение настоящих технических условий.
2. Знак "хх" - показатель факультативный, уточняется в течение настоящих технических условий.
3. В отдельных случаях допускается применение резин с одним установленные таблицей. Эти случаи должны быть оговорены



Продолжение табл. 2

	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
	x	x										
55	x	x										
65	x	x										
	x	x										

от минус 2XX  
до плюс 10XX

бору в течение года с момента введения в действие

метса в течение года с момента введения в действие

резин с одним показателем, не укладывавшимся в группы,  
ить оговорены в чертежах.

1.12. Зернистость изделий должна соответствовать требованиям указанным в п.п. 1.10.1 и 1.13.1.

1.13.1. Тип I. Формовые изделия

Шероховатость поверхности формовых изделий определяется ошкуркой. Поверхность формовых изделий должна быть без пузырей, трещин, надрывов.

Требования по качеству поверхности формовых изделий указаны в табл. 3.

Таблица 3

Вид отклонения	допустимый размер отклонения, %	
	на "Р"	на "НР"
Непараллельность плоскостей и некруглость	Не допускаются выше предельных отклонений, указанных в табл. 6	
Следы шлифовки поверхности изделий, нарушающие чертежные размеры	Не допускаются	
Включения и следы от их выпадения при толщине	до 3 мм	0,3
	от 3 до 10 мм	0,5
	св. 10 мм	0,7
Смещение по месту разъема прессформ	Не допускается выше предельных отклонений, указанных в табл. 6	
Выступание и втянутые заусенцы при толщине	до 3 мм	0,3
	св. 3 мм	0,5
		0,7
Следы от обрезки выпрессовок и литников при толщине	до 3 мм	0,3
	св. 3 мм	0,5
		0,7
Недопрессовка, следы от изношенности и обработка пресс-форм при толщине	до 3 мм	0,3
	св. 3 мм	0,5
		0,7
Губчатость	Не допускается на "Р"	
Разнотон (муар)	Не допускается на "В"	
Напыль резины на арматуру	Не допускается на резьбовых поверхностях	
Разноцвет, матовость	допускается	
Примечание. Допускается по согласованию с потребителем поставка изделий без обрезки выпрессовок.		

Изм. № 001. 1982 г. 10.01.82

Изм. № 002. 1982 г. 10.01.82

Изм. № 003. 1982 г. 10.01.82

Изм. № 004. 1982 г. 10.01.82

Изм. № 005. 1982 г. 10.01.82



1.13.2. Тип II. Неформоване изделия.

1.13.2.I. Шприцованные изделия.

К шприцованным изделиям относятся профили, уплотнитель оконных и дверных проемов, лента, шнуры, трубки и т.д., изготовленные методом экструзии.

Поверхность изделий должна быть без трещин, пузырей.

Требования по качеству поверхности шприцованных изделий указать в табл. 4.

Таблица 4

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения, мм	
	на "P"	на "HP"
Неровность и продольные риски	0,3	0,5
Включеная и следы от их вываживания для толщины стенок или размера сечения профиля		
до 3 мм	0,3	0,3
от 3 до 10 мм	0,5	0,5
св. 10 мм	1,0	1,0
Углубления или выступы (в том числе следы от талька и эмульсии) на поверхности для изделий толщиной или диаметром		
до 15 мм	0,5	0,8
св. 15 мм	1,0	1,5
Неоформленность изделия при диаметре	1/8 окружности, глубиной	
до 30 мм	1,0	1,0
св. 30 мм	2,0	2,0
Некруглость (овальность) для диаметров		
до 10 мм	30 % от номинального размера	
до 25 мм	50 % от номинального размера	
св. 25 мм	75 % от номинального размера	
Допускается разнотон, разноцвет, матовость, в срезе — наличие несосредоточенных пор; поворот сечения профиля на угол до 30° на длине 1 м.		

Мат. № полу. Печ. и дата. Кван. нр. № Изв. № дубл. Пова. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата

ТУ 38 105376-82

### 1.15.2.2. Изделия ручной работы и накатные

К изделиям ручной работы относятся резиновые и резиноклеевые изделия различной формы, изготовливаемые по шаблонам, моделям, при помощи станка или др. методом.

К накатным изделиям относятся резиновые кольца прямоугольного сечения и трубки, изготовливаемые из слоев резины, накатанные на дорн, и изготовливаемые из слоев резины и ткани, накатанные на дорн.

Требования по качеству поверхности изделий ручной работы и накатных указаны в табл. 5.

Таблица 5

Вид отклонения	Допустимый размер отклонения мм	
	на "Р"	на "НР"
Посторонние включения	0,3	0,5
Углубления и выступы в отдельных местах поверхности, следы от талька для изделий толщиной:		
до 5 мм	0,5	0,5
св. 5 мм	1,0	1,0
Расслоение резиновых слоев в местах обреза, не увеличивающееся при сгибании (для изделий толщиной более 5 мм)		
по длине	2,0	2,0
по глубине	0,5	0,5
в количестве на 1 м длины кромки	2 шт.	2 шт.
Складки резины или ткани		
длиной	10	10
шириной	3	3
в количестве на 1 дм <sup>2</sup>	2 шт.	2 шт.
Складки на поверхности нарезных полос		
длиной	40	40
шириной	2	2
в количестве на 1 м	3 шт.	3 шт.

Допускаются утолщения в месте стыка не более 1 мм сверх допуска, разнотон, разноцвет, матовость, наличие пудровочного материала, оттиски рельефа и ворсинок от ткани.

Мат. № подл. | Подл. и дата | Рез. кат. № | Изв. № | Подл. и дата

Изм.	Дата	№ докум.	Изм.	Дата



1.14. По согласованию между изготовителем и потребителем допускаются отклонения по рваному виду, отличающиеся по размерам или не указанные в табл. 3-5.

1.15. Предельные отклонения от номинальных размеров изделий указаны в табл. 6.

#### 1.16. Маркировка.

1.16.1. Каждое формовое изделие должно иметь оттиск гравировки пресс-формы с указанием: номера изделия, наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака. Места маркировки указывают в чертежах при согласовании. Дата изготовления изделий (год, месяц) указывают на ярлыке, прилагаемом к каждому упаковочному месту.

Примечание. Допускается использование прессформ, находящихся в эксплуатации, не имеющих маркировочной гравировки, до полного их износа.

1.16.2. Для формовых изделий, на поверхности которых невозможно нанести маркировку, а также неформовых изделий допускается указывать наименование или номер изделия по чертежу, товарный знак или наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления на ярлыке, прилагаемом к каждой партии изделий.

1.16.3. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях тропического климата, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 15152-69.

1.16.4. Изделия, изготавливаемые для эксплуатации в условиях низких температур, должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 14892-69.

1.16.5. Транспортную тару маркируют по ГОСТ 14192-77 с нанесением следующих дополнительных обозначений:

условного обозначения изделия;  
номера партии и количества (массы) изделий;  
наименование или товарного знака предприятия-изготовителя;  
даты изготовления (квартал, год);  
обозначения настоящих технических условий.

1.16.6. При присвоении изделиям государственного Знака качества нанесение ГЗК производят на упаковке по ГОСТ 1.9-67.

#### 1.17. Упаковка

1.17.1. Изделия должны поставляться в упаковке, предохраняющей их от порчи и потери при транспортировании. Вид тары согла-

Изм. №	Дата	Исполн.	Провер.	Дата

ТУ 38 105 376-82

10



Изм. №	год	Подп. и дата	Изм. №	год	Подп. и дата

Таблица 6

Предельные отклонения на размеры, мм

Номинальный размер, мм	формовых изделий	шприцованных изделий		изделия ручной работы и накатных	
		сечение	длина	сечение (диаметр)	длина, ширина
до 2,5 вкл.	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$			
св. 2,5 до 4,0 вкл.	$\pm 0,5$	$\pm 0,7$			
св. 4,0 до 6,3 вкл.	$\pm 0,7$	$\pm 0,8$			
св. 6,3 до 10,0 вкл.	$\pm 0,7$	$\pm 1,0$			
св. 10,0 до 16,0 вкл.	$\pm 0,8$	$\pm 1,3$			
св. 16,0 до 25,0 вкл.	$\pm 1,0$	$\pm 1,6$		$\pm 1,0$	$\pm 1,5$
св. 25,0 до 40,0 вкл.	$\pm 1,3$	$\pm 2,0$	$\pm 2,0$	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$
св. 40,0 до 63,0 вкл.	$\pm 1,6$	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$
св. 63,0 до 100,0 вкл.	$\pm 2,0$	$\pm 3,2$	$\pm 3,2$	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$
св. 100,0 до 160,0 вкл.	$\pm 2,5$		$\pm 3,2$	$\pm 3,5$	$\pm 4,5$
св. 160,0 до 250,0 вкл.	$\pm 1,5 \%$		$\pm 4,0$	$\pm 5,0$	$\pm 6,5$
св. 250,0 до 400,0 вкл.			$\pm 5,0$	$\pm 2,0 \%$	$\pm 3,0 \%$
св. 400,0 до 630,0 вкл.			$\pm 7,0$		
св. 630,0 до 1000,0 вкл.			$\pm 10,0$		
св. 1000,0 до 1600,0 вкл.			$\pm 13,0$		
св. 1600,0 до 2500,0 вкл.			$\pm 16,0$		
св. 2500,0 до 4000,0 вкл.			$\pm 20,0$		
св. 4000,0			$\pm 0,50 \%$		

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем смещение предельных отклонений в пределах поля допуска от действительного размера в сторону большего или меньшего значения, но не более 1,5 мм.

ТУ 38 105376-82

11

сопоставления при выборе. По согласованию с потребителем допускается поставка изделий без упаковки.

1.17.3. Каждое упаковочное место должно сопровождаться ярлычком с указанием:

- наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
- условного обозначения или номера изделия;
- марки или группы резиновой смеси;
- номера настоящих технических условий;
- массы изделия или количества в шт.;
- штампа ОТК;
- номера партии, даты изготовления;
- цены единицы продукции (для товаров народного потребления);
- обозначение государственного Знака качества в случае его присвоения.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Изделия предъявляются к приемке партиями. Партией считают изделия одного типоразмера, изготовленные из резины одной марки, в количестве не более 5000 шт. или 1000 кг, сопровождаемые единым документом о качестве и одновременно отправляемые в один адрес.

2.2. Каждая партия продукции должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

- номера и дату документа;
- наименования и адреса изготовителя;
- наименования и адреса получателя;
- наименования продукции;
- номера партии, массы партии;
- количества единиц упаковки;
- результатов специальных испытаний изделий (если они оговорены в чертежах);
- даты проведения испытаний.

2.3. Для проверки качества изделий и резины, идущих на их изготовление проводят типовые, периодические и приемо-сдаточные испытания, указанные в табл. 7.

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

Изм.	Тисл.	№ докум.	Изм.	Дата

Наименование показателя	Объем выборки	Вид испытаний		
		типовые	периодические	приемо-сдаточные
Внешний вид	Сплошной контроль	+	-	+
Контролируемые размеры	1 % от партии, но не менее 10 шт.	+	-	+
Испытания изделий по специальным требованиям (если это испытание оговорено в чертежах)	1 % от партии, но не менее 3 шт.	+	-	+
Физико-механические показатели резины	1 образец от текущей закладки	+	+	-
Содержание вредных примесей в пищевых резинах	не менее 5 образцов от текущей закладки	+	+	-

2.4. Периодические испытания проводят не реже одного раза в квартал.

Примечание: Знак "+" обозначает проведение испытаний; знак "-" - отсутствие испытаний.

2.5. Прочность связи резины с металлом на изделиях не проверяется и гарантируется предприятием-изготовителем.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание удвоенного количества образцов, взятых от той же партии. При получении неудовлетворительных результатов при повторных испытаниях партия расформировывается, негодные изделия бракуются. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия бракуется, а испытания по данному показателю переводят в категорию приемо-сдаточных до получения положительных результатов не менее, чем на трех закладках подряд.

Мас. № подл. | Подп. и дата | Изм. № | Подп. и дата | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
------	------	----------	------	------

ТУ 38 105 376-82

Изм. 1  
13



### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Испытания изделий проводят после выдержки их не менее 6 часов после вулканизации при температуре  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ .

3.2. Внешний вид изделий проверяют осмотром или сравнением с контрольным образцом, аттестованным в соответствии с техническими требованиями, изложенными в табл. 3, 4 и 5.

3.3. Проверку размеров изделий производят шаблонами, штангенциркулем, толщиномером или другими измерительными инструментами, обеспечивающими точность измерения в пределах допусков.

3.4. Испытания изделий по специальным требованиям проводят по методикам, согласованным между изготовителем и потребителем с последующим согласованием (при необходимости) с НИИРП.

3.4.1. Определение изменения массы изделий в стандартных жидкостях производят по ГОСТ 9.030-74 в условиях, предусмотренных в табл. 2.

Примечание: Нормы изменения массы отдельных изделий, выходящие за пределы нормативов на стандартных образцах, согласовываются сторонами в каждом конкретном случае в чертежах.

3.5. Физико-механические показатели резины определяют в соответствии с табл. 8.

Таблица 8

Наименование показателя	Метод испытания
Условная прочность при растяжении	По ГОСТ 270-75,
Относительное удлинение при разрыве	образец тип I или II толщиной $(2 \pm 0,2)$ мм
Твердость по Шору А	По ГОСТ 263-75
Температура хрупкости	По ГОСТ 7912-74, образец типа А или Б
Изменение относительного удлинения при разрыве после старения в воздухе	По ГОСТ 9.024-74, метод I
Стойкость к воздействию жидких агрессивных сред	По ГОСТ 9.030-74

Изм. № 001  
Подп. и дата  
Разм. и №  
Изд. № 001  
Подп. и дата

Изм.	Исп.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 105376-82

Лист  
14

Наименование показателя	Метод испытания
Определение вредных примесей в пищевых резинах	По инструкции №-1400а-75
Прочность связи резиновых слоев с тканевыми прокладками	По ГОСТ 6768-75
Прочность связи резины с металлом	По ГОСТ 209-75 (стандартный образец - "грибок", поставляется вместе с арматурой).

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. РТИ транспортируют в упакованном виде любым видом транспорта с соблюдением правил перевозок, установленных для данного вида транспорта:

Автомобили. "Общие правила перевозок грузов автотранспортом". (утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.07.71.).

Железнодорожный транспорт. "Правила перевозки грузов", издательство "Транспорт", Москва, 1977; "Технические условия перевозки и хранения грузов", МПС СССР, издание 1965г.

Речные суда. "Правила перевозки грузов" (утвержденные Министерством речного флота 24.03.73. № 114).

Морской транспорт. "Общие специальные правила перевозки грузов" (утвержденные Министерством морского флота СССР, 1979г.)

Авиатранспорт. "Руководство по грузовой перевозке на внутренних воздушных линиях СССР" (утвержденное зам.министра гражданской авиации 25.03.75.), издательство "Транспорт";

"Правила перевозок пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям" (утвержденные МГА, 1972г.), издательство "Транспорт".

4.2. Изделия должны храниться в закрытых помещениях при температуре от минус 15 до 35 °С в условиях, исключающих деформацию и повреждения.

Допускается хранение изделий при температуре не ниже минус 25 °С при условии отсутствия деформации и ударных нагрузок, а также выдержки изделий не менее 24 ч при температуре (23±5)°С перед монтажом.

Мас. № 2021  
Лист № 2  
Код № 1114  
Имя Фамилия

Имя	Лист	№ докум.	Изм.	Дата

ТУ 38 105 376-82

4.3. При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных и тепловых лучей и находиться на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов.

Изделия следует предохранять от попадания на них масел, бензина, керосина и других веществ, разрушающих резину.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий устанавливается по согласованию между потребителем и изготовителем.

5.3. Гарантийный срок хранения изделий - 2 года со дня их изготовления.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № 11.8.82	Изм. № 11.8.82	Изм. № 11.8.82	Изм. № 11.8.82
--------------	--------------	----------------	----------------	----------------	----------------

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № 11.8.82	Изм. № 11.8.82	Изм. № 11.8.82	Изм. № 11.8.82
--------------	--------------	----------------	----------------	----------------	----------------

ТУ 38 106 376 82



СПРАВОЧНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

Коды ОКП резино-технических изделий, применяемых в различных областях народного хозяйства.

Область при-	Характеристика продукции	Код ОКП
Изделия общего назначения	Ластик основания	25 3110
	кольцо уплотнительное	25 3110
	прокладка	25 3161
	штука	25 3160
	уплотнитель	25 3999
	насадк	25 3999
	диафрагма	25 3183
	клапан	25 3999
	манжета	25 3141
	заглушка	25 3999
	Машиностроение	Трубка Гофмана
кольцо		25 3110
насадк		25 3999
штука		25 3999
манжета		25 3141
мембрана		25 3180
заглушка		25 3999
прокладка		25 3161
уплотнение		25 3169
клапан		25 3999
ролик станка		25 4999
диафрагма		25 3183
патрубок		25 3969
Металлообрабатывающая промышленность		кольцо
	диафрагма	25 3183
	штука	25 3999
	мембрана	25 3180
Электротехника	Втулка	25 3999
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 3161
	шнур	25 4112
	манжета	25 3141
Торговое машиностроение	Заглушка	25 3999
Пищевая промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 3161
	клапан	25 3999
	уплотнение	25 3160
	заглушка	25 3999
	профиль	25 4110
	манжета	25 3141
	ролик	25 4999

Подп. и дата  
Иск. № 2/82  
Рез. № 2/82  
Подп. и дата

Область при- менения	Характеристика продукции	Код ОКД
-------------------------	--------------------------	---------

Нефтеперераба- тывальная промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	уплотнение	25 3160
	манжета	25 3141
Приборостроение	штука	25 3999
	манжета	25 3141
	уплотнение	25 3160
	кольцо	25 3110
	диафрагма	25 3183
	прокладка	25 3151
мембрана манжетика	25 3180	
Трансформаторы	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	прокладка	25 3151
	мембрана	25 3180
	профиль	25 4110
Сельскохозяйст- венные изделия	Резина прошивная	25 4110
	диафрагма	25 3183
	вкладыш	25 4999
	прокладка	25 3151
	кольпачок	25 4999
Добывающая промышленность	кольцо	25 3110
Лифтостроение	прокладка	25 3151
	кольцо	25 3110
	ролик	25 4999
	штука	25 3999
Текстильная промышленность	Мембрана	25 3180
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999
	манжета	25 3141
	штука	25 3999
Строительство	Г-образная прокладка	25 4999
	уплотнитель	25 3160
	прокладка	25 4999
	кольцо	25 3110
	манжета	25 3141
	штука	25 4999
Деревообраба- промышленность	Диафрагма	25 3183
	уплотнитель	25 3160
	кольцо	25 3110
	прокладка	25 4999

Область при- ! Характеристика продукции ! Код ОКП  
 менения

Фотоаппаратура	Амортизатор	25 3229
	штука	25 3999
Сантехника	Прокладка	25 3161
	кольцо	25 3110
	уплотнитель	25 3160

№ инв. Подп. и дата  
 Рзан нр. № инв. № инв. № инв. № инв.  
 Подп. и дата



СПИСОК

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

1. ТУ 38 105376-72 "Детали резиновые технические".
2. ТУ 38 005295-77 "Детали резиновые технические для подвижного состава железных дорог и резины, — изменяемые для их изготовления".
3. ТУ 38 005204-71 "Детали резиновые для автомобильного, тракторного, дорожного и сельско оязственного машиностроения и резины, применяемые для их изготовления".
4. ГОСТ 16504-70 "Качество продукции. Контроль и испытания. Основные термины и определения".
5. ГОСТ 269-66 "Резина. Общие требования к проведению физико-механических испытаний".
6. ГОСТ 270-75 "Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении".
7. ГОСТ 263-75 "Резина. Метод определения твердости по Шору А".
8. ГОСТ 7912-74 "Резина. Метод определения температуры хрупкости".
9. ГОСТ 9.024-74 "ЕСЗКС. Резина. Методы испытаний на стойкость к термическому старению".
10. ГОСТ 9.030-74 "ЕСЗКС. Резина. Метод испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред".
- II. ОСТ 4.Р0.010.002 "Допуски на изделия из резины".

№ документа	Подп и дата	
	Изм №	
	Подп и дата	
	Изм №	