



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГЕРМЕТИКИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСЛОВНОЙ ПРОЧНОСТИ,
ОТНОСИТЕЛЬНОГО УДЛИНЕНИЯ В МОМЕНТ РАЗРЫВА
И ОТНОСИТЕЛЬНОГО ОСТАТОЧНОГО УДЛИНЕНИЯ
ПОСЛЕ РАЗРЫВА

ГОСТ 21751—76

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГЕРМЕТИКИ

Метод определения условной прочности,
относительного удлинения в момент разрыва
и относительной остаточной деформации
после разрыва

ГОСТ

21751-76*

Sealing & Determination method of tensile strength,
relative elongation at break and deformation
set after break

ОКН 21 3712

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 27 апреля 1976 г. № 949 срок введения установлен

с 01.01.78 г.

Проверен в 1982 г. Постановлением Госстандарта от 14.07.82 № 2640
срок действия продлен

до 01.01.88 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на эластомерные герметики и устанавливает метод определения условной прочности, относительного удлинения в момент разрыва и относительной остаточной деформации после разрыва.

Сущность метода заключается в растяжении образца с постоянной скоростью при заданной температуре до разрыва, измерения силы и удлинения образца в момент разрыва и вычисления относительной остаточной деформации после разрыва.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы для испытаний должны быть изготовлены из одной партии герметика. Службой изготовления образцов должен обеспечиваться указанный ему в обязательном приложении.

1.2. Образцы для испытаний должны быть трех типов: 1, 2 и 3. Тип образца указывается в технической документации на герметик.

1.3. Форма и размеры образцов в зависимости от типа должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1.

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

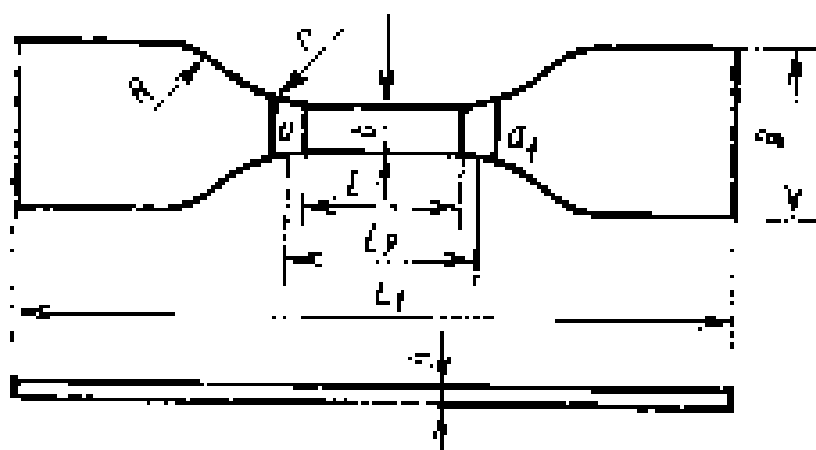
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Перепечатано из 1983 г. с Изменением № 1,
введенным в июле 1982 г. (ИУС № 10—1982 г.).

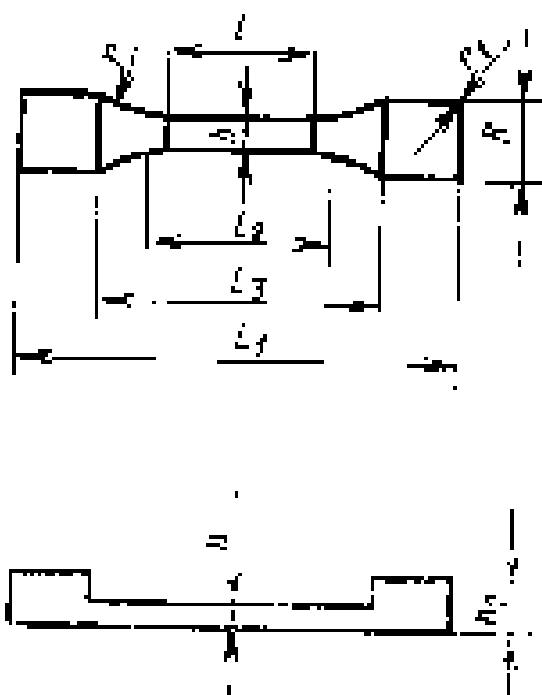
© Издательство стандартов, 1983

Тип 1



Черт. 1

Типы 2 и 3



Черт. 2

Таблица 1

мм

Размеры	Типы соединений		
	1	2	3
Общая длина L_4 по мерке	115	74	60
Ширина широкой части B	$25 \pm 1,0$	$12,5 \pm 1,0$	$12,5 \pm 1,0$
Длина узкой части L_1	$30 \pm 1,0$	$34 \pm 1,0$	$27 \pm 1,0$

мм

Размеры	Типы образцов		
	1	2	3
Длина рабочей утолщенной части L_2	—	50	45
Ширина узкой части b	$6,0 \pm 0,1$	$8,0 \pm 0,1$	$6,0 \pm 0,1$
Большой радиус R	$25 \pm 1,0$	—	—
Малый радиус r	$14 \pm 1,0$	$14 \pm 1,0$	$14 \pm 1,0$
Радиус закругления стержня r_1	—	$5 \pm 1,0$	$5 \pm 1,0$
Диаметр рабочей части d	$25 \pm 0,5$	$25 \pm 1,0$	$25 \pm 1,0$
Толщина напайки h , не более	—	0,8	0,8

Пометка л

ГОСТ 9047-76, 9048-76

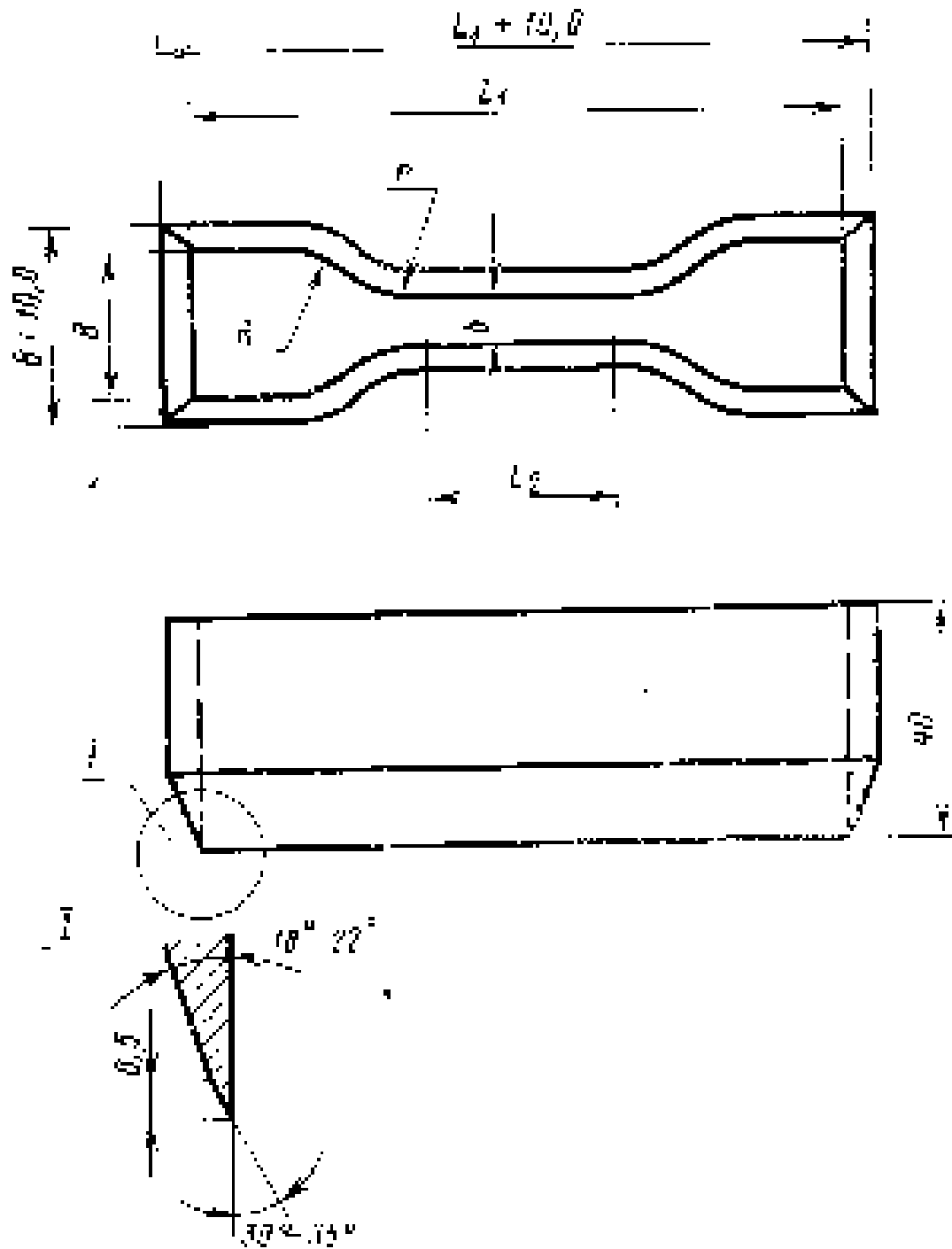
1.4. Образцы не должны иметь раковин, нарывов и включений, видимых невооруженным глазом.

1.5. Для испытаний должно быть не менее пяти образцов.

2. АППАРАТУРА

2.1. Вырубные лопки. Форма и размеры лопки для вырубки образцов должны соответствовать указанным на черт. 3—4 и в табл. 2.

Форма и угол заточки режущей кромки ножа
для вырубке образцов типа I



Черт. 3

мм

Размеры	Нож для вырубной образцов типа		
	1	2	3
A	35±1,0	37±1	17±1
B	23±1,0	12±0,1	12±0,1
b	6,0±0,4	6,0±0,4	6,0±0,4
c	14±1,0	14±1,0	14±1,0
d	—	5±1	5±1
e	26±1,0	—	—

2.2. Угол заточки режущей кромки ножа для вырубной образцов типов 2 и 3 должен быть 50°.

2.3. Вырубные ножи не должны иметь повреждений на режущей кромке.

2.4. Разность между максимальной и минимальной шириной ножа в пределах рабочего участка не должна превышать 0,05 мм.

2.5. Разрывная машина — по ГОСТ 7702—74.

Двукастол пружинные разрывной машины по ГОСТ 23480—75.

2.6. Разрывная машина должна быть снабжена критериями мерой, обеспечивающей проведения испытаний при пониженных температурах от минус 100 до 0°С с интервалом в 20°С и погрешностью измерения не более ±2°С;

при положительных температурах — до 150°С с погрешностью не более ±2°С, от 150 до 200°С с погрешностью не более ±3°С и выше 200°С с погрешностью не более ±5°С;

при стандартной лабораторной температуре (23±2)°С.

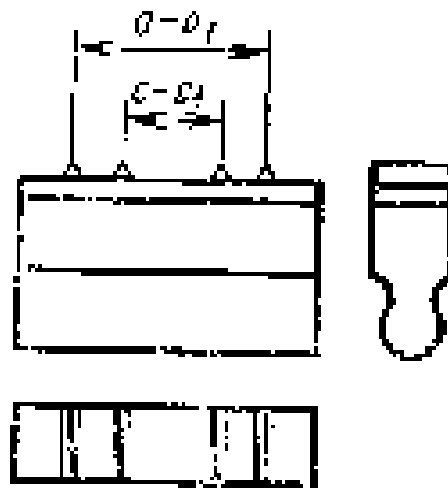
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Разрывная машина должна обеспечивать скорости движения подвижного звена 50, 100, 200 или 500 мм/мин.

2.8. Толщиномер по ГОСТ 11358—74, с ценой деления 0,01 мм и измерительным усилием от 0,785 до 1,961 Н (от 80 до 200 гс).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Шпатель для нанесения меток на образцы, схема которого приведена на черт. 5.



а—а — ось установочных меток.
 с—с — ось осредняющего участка в метках

Черт. 5

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ

3.1. Замеряют толщину образца в рабочем участке не менее, чем в трех точках, и записывают среднее значение.

3.2. Отмечают рабочий участок (I) на узкой части образца с помощью параллельных меток в виде штрихов шириной не более 0,5 мм, которые наносят штампом.

3.3. Для обеспечения одинаковой установки образцов типа I в испытательной машине рекомендуется наносить установочные метки, расстояние между которыми должно быть (50 ± 1) мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Метки должны быть нанесены симметрично относительно центра образца. Крайняя для нанесения меток не должна вызывать изменения свойств терметика, возникающих на результате испытания.

3.5. Образцы маркируют порядковым номером.

3.6. Образцы перед испытанием выдерживают при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ не менее 1 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Образец для испытания закрепляют в зажимном устройстве разрывной машины.

Образец типа I закрепляют строго по меткам а—а, так, чтобы ось образца совпадала с направлением растяжения.

При работе с самоподжимающими зажимами образец типа I закрепляют таким образом, чтобы метки а—а, находились перпендикулярно направлению стрелы поджимающих зажимов.

Образцы типов 2 и 3 закрепляют в зажимах строго по краям надрывов.

4.2. Для проведения испытаний при повышенной температуре чаще: $(90 \pm 2)^\circ\text{C}$, минус $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$, минус $(80 \pm 2)^\circ\text{C}$, минус $(80 \pm 2)^\circ\text{C}$ и минус $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$ или при стандартной лабораторной температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ или при повышенной температуре $(70 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(125 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(200 \pm 3)^\circ\text{C}$, $(225 \pm 5)^\circ\text{C}$, $(250 \pm 3)^\circ\text{C}$, $(275 \pm 5)^\circ\text{C}$ и $(300 \pm 5)^\circ\text{C}$ в криотермокамере разрывной машины устанавливается заданная температура.

Температуру испытания устанавливают в соответствии с настоящим стандартом в технической документации на герметик.

4.3. Образцы выдерживают в криотермокамере (15 ± 5) мин после установления в ней температуры испытаний.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Проверяют нулевые установки приборов, измеряющих силу и удлинение, включают самодвижущиеся приборы и приводят в действие механизм растяжения с заданной скоростью.

Скорость растяжения устанавливают в технической документации на герметик.

4.5. В момент разрыва образца фиксируют силу и длину рабочего участка (расстояние l_p между метками).

Допускается для образцов типа 2 и 3 измерять удлинение образца по расстоянию между надтыками, что соответствует расстоянию между зажимами.

4.6. При испытании при $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ сети разорванного образца, освобожденные из зажимов, помещают на ровную поверхность и через 1 мин после разрыва измеряют расстояние (l_1) между метками двух сложенных по месту разрыва частей образца.

Измерение производят с погрешностью не более $\pm 0,5$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Условную прочность герметика при растяжении до разрыва (f_p) в Па (кг/см^2) вычисляют по формуле

$$f_p = \frac{P_p}{A \cdot \delta}$$

где P_p — сила, вызывающая разрыв образца, Н (кгс);

δ — среднее арифметическое значение первоначальной толщины образца, м (мм);

A — первоначальная ширина образца, м (см).

5.2. Относительное удлинение (ϵ_p) в процентах вычисляют по формуле

$$\epsilon_p = \frac{(l_1 - l_0) \cdot 100}{l_0}$$

где l_0 — длина рабочего участка образца в момент разрыва, м (мм);

l_1 — первоначальная длина рабочего участка образца, м (мм).

5.3. Относительную остаточную деформацию после разрыва (θ) и проценты вычисления по формуле

$$\theta = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \cdot 100$$

где l_1 — длина рабочего участка по двум сложенным вместе частям разорванного образца, м (мм).

(Имененная редакция, Изм. № 1).

5.4. За результат испытания принимают среднее арифметическое значение из показателей всех испытанных образцов, кроме тех, у которых разрыв произошел не на рабочем участке или по месту с внутренним дефектом, а также тех, отклонения от среднего значения которых превышают установленные в технической документации на терметик. При этом минимальное количество образцов должно быть не менее трех.

5.5. Результаты испытаний сопоставимы на образцах одного типа, одной толщины, изготовленных одним способом и испытываемых в одинаковых условиях (температура, скорость).

5.6. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать следующие данные:

даты изготовления образцов и проведения испытания, марку терметика;

режим вулканизации образцов (продолжительность, температура);

тип образца, толщину, ширину и величину образца;

режим испытания (температура, скорость растяжения);

силу, вызвавшую разрыв образца; условную прочность терметика при растяжении; длину рабочего участка образца в момент разрыва; относительное удлинение образца в момент разрыва; длину рабочего участка двух сложенных по месту разрыва частей образца через 1 мин после разрыва; относительное остаточное удлинение образца после разрыва;

среднее арифметическое значение определяемых показателей.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Во время работы в помещении должно находиться не менее двух человек. Помещение должно быть оборудовано приточно вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.

6.2. Аппаратура должна быть заземлена. Ремонт электрической аппаратуры не допускается.

6.3. При подготовке образцов необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Работящие должны быть обеспечены защитными перчатками и спецодеждой.

СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБРАЗЦОВ

1. Образцы в зависимости от назначения изготавливают по пунктам, указанным ниже.

1.1. Изготавливают пластины из пластобранных и текстообразных полимеров (прозрачные и матовые) с толщиной не менее 1 мм.

1.1.1. Для изготовления образцов типа 1 пластины толщиной не менее 3 мм из жидкого, стекло, фторопласта или полиметилена вырезают из квадратного листа размером 15—18% от раствора полистирола типа по ГОСТ 13303—87 в бензине по ГОСТ 494—75, который затем сушат 10—15 мин. при парафинной по ГОСТ 10900—79 или на воздухе. Две пластины диаметром 30 мм вырезают из одного листа, на тыльной стороне каждой делают метку.

На шероховатую поверхность пластины помещают шаблоны (рис. 1), изготовленные из нержавеющей стали или алюминия.

Шаблон для изготовления образцов типа 1

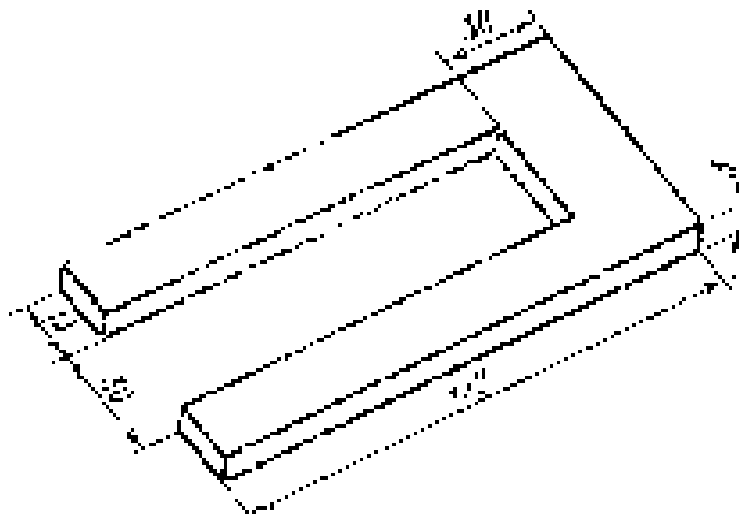


Рис. 1

Шаблоны изготавливают из нержавеющей стали. Их края выравнивают пластинами с равными фасками.

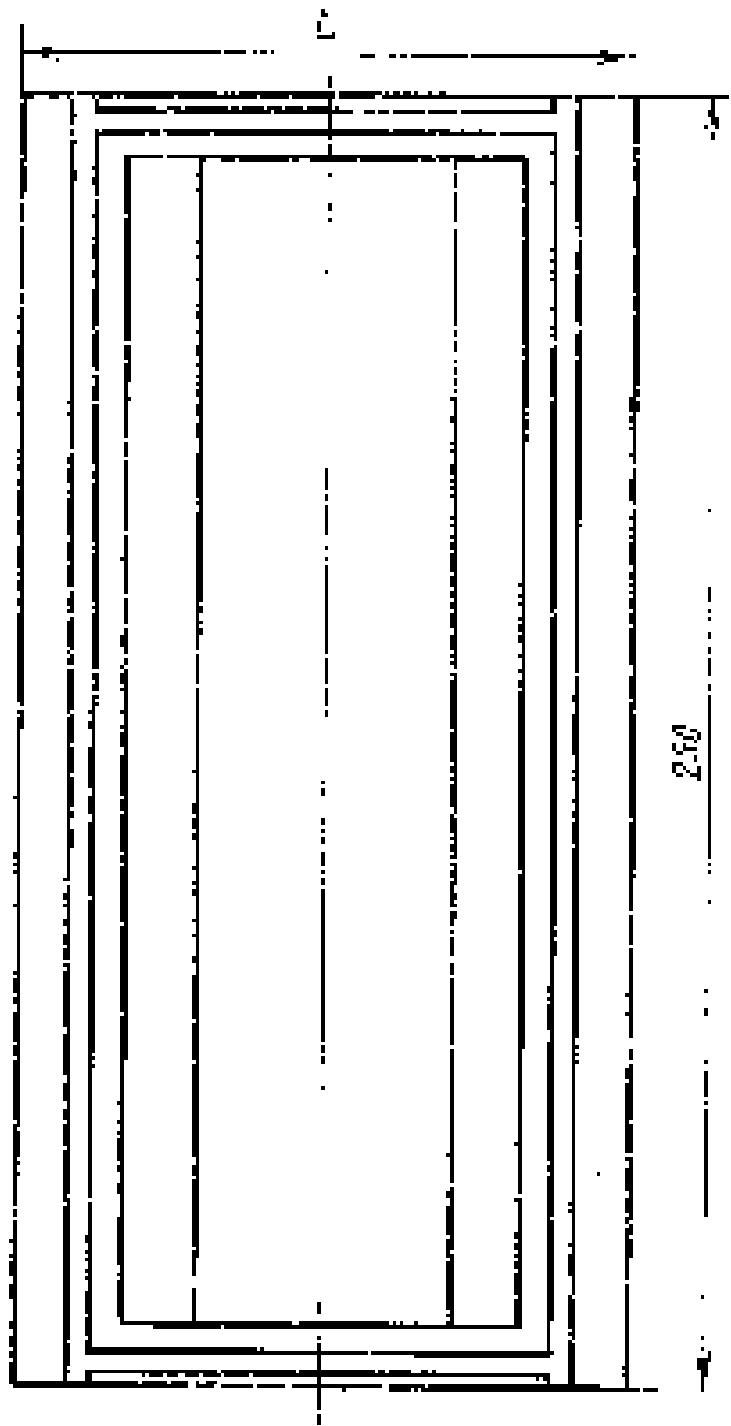
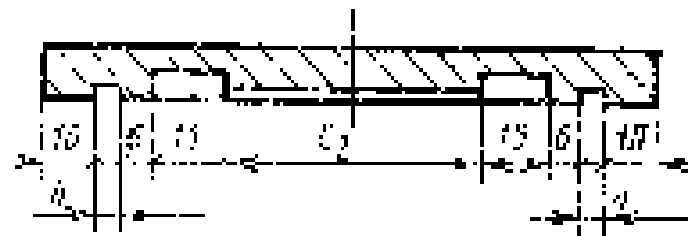
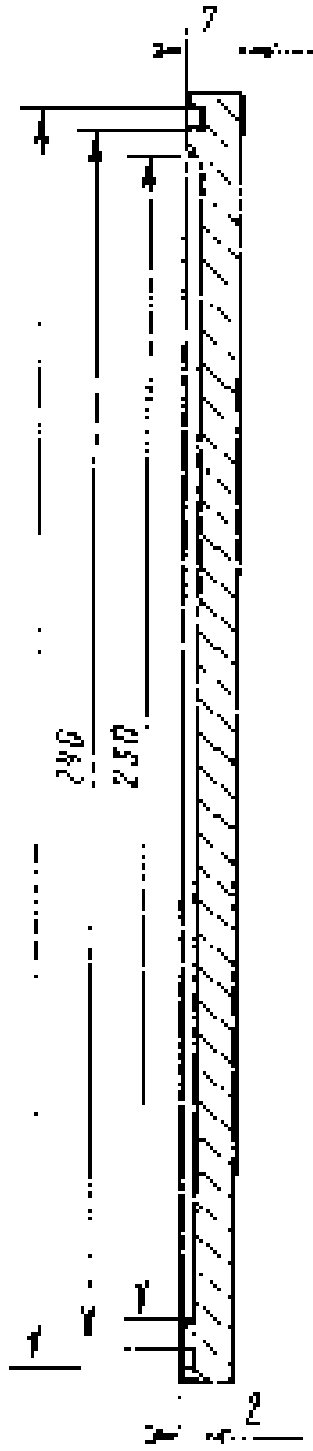
1.1.2. Для изготовления образцов типа 2 и 3 используют металлическую форму, размеры которой приведены на рис. 2 и в таблице.

Формы смазывают, как указано в п. 1.1.1, за исключением герметиков и доходящих сверху металлической части, смазкой антиадгезионного действия.

1.1.3. Для уменьшения количества воздушных включений выемка осуществляется при помощи вакуумирования или заполнения в герметичной форме или шаблоне выдержкой на воздухе и помещении под пресс или трут.

Режущий инструмент, выдержки на воздухе, давление подпрессовки или вакуумирования устанавливаются в технической документации на герметик.

ФОРМА ДЛЯ ИНТЕРПОЛЯЦИЯ ОБРАЗЦОВ 1 ИЛИ 2 И 3



Фиг. 3

Размеры	Тип образца	
	2	3
Σ	100	115
C_2	30	45

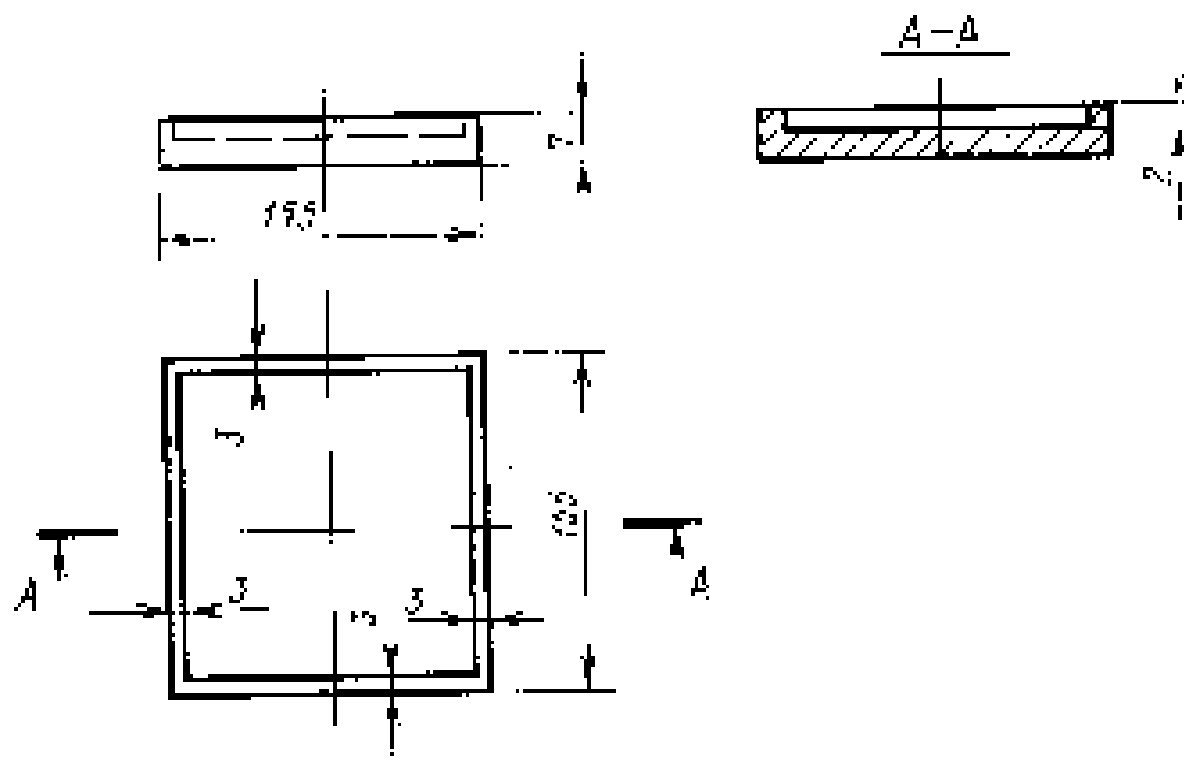
1.2. Изготовление пластины из газопроницаемых герметиков и герметиков эластичной консистенции.

1.2.1. Пластины герметиком для пробников типа 1 готовят в формах (черт. 3), а типы 2 и 3 — в формах, указанных в п. 1.1.2.

1.2.2. Формы смазывают эластичным маслом, указанным в п. 1.1.1, и заполняют ее при помощи шпателя или путем заливки герметиком.

Количество слоев и режим сушки пластины после изготовления в технической документации на герметик.

Форма для изготовления образцов типа 1



Черт. 3

2. Изготовление по пп. 1.1 и 1.2 пластины герметиком производится при стандартной лабораторной температуре или при повышенной температуре в термостате.

Способ и режим вулканизации указывают в технической документации на герметик.

Образцы, изготовленные по герметикам горячего спекания вулканизуют, так же, как и по литическим, но только, чем через 5 ч. и не по длине, а по толщине (31) сушка после вулканизации.

Образцы, изготовленные на герметиках холодного спекания вулканизуют при комнатной температуре, перед использованием в соответствии с требованиями технической документации на герметик.

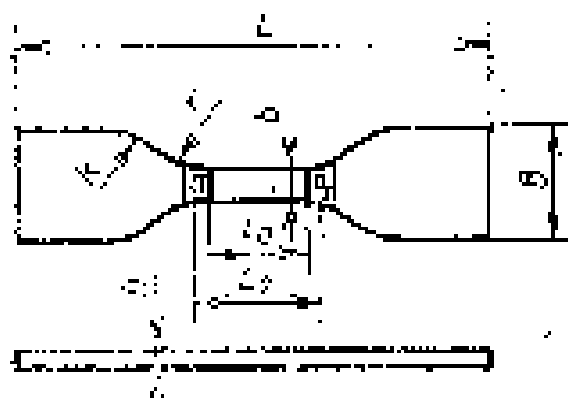
Заменить код ОКД 29 5712 на ОКСТУ 2209.

Павленковские стандарты в по мере необходимости. Изменить с. 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000.

Пункты 1.3, 1.4 показать в новой редакции: «1.3 Форма и размеры образцов в зависимости от типа донных сплестотопляты указаны на черт. 1, 2 и табл. 1 (см. с. 290).

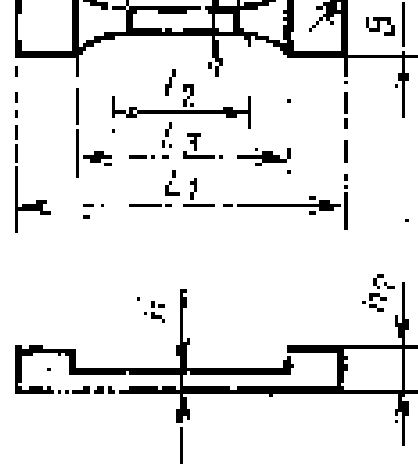
Разница между максимальной и минимальной толщиной образца в наиболее тонком месте не должна превышать 0,2 мм.

Тип 1



Черт. 1

(Продолжение см. с. 290)



Черт. 2

Размеры образцов, кроме толщины, определяются размерами штансовых ножей в месте вырубки не контролируются. Предельные отклонения даны для штансовых ножей.

1.4. Образцы не должны иметь раковин, механических повреждений и дефектов, видимых невооруженным глазом.

Пункт 2.1. Таблицу 2 заполнить в копии рецензии (см. с. 291).

Пункт 2.6 заполнить в копии рецензии: «2.6. Разрывная машина должна быть снабжена термической ерзающей камерой, обеспечивающей испытания при температурах:

от минус 100 до 0 °С с интервалом 20 °С и погрешностью ± 2 °С;

от 0 до 150 °С с погрешностью ± 3 °С;

выше 150 °С с погрешностью ± 5 °С;

(23 \pm 3) °С.

Температуру измеряют термометрами по ГОСТ 2823--73.

Допускается применять другие средства измерения и контроля, обеспечивающие точность измерений и соответствия в требованиях настоящего стандарта.

Раздел 2 заполнить пунктом — 2.10: «2.10. Линейка метрическая — по ГОСТ 437—75».

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

Пункт 4.2. Первую вставку заполнить в копии рецензии: «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 3) °С, мая 70 \pm 3, 100 \pm 3, 105 \pm 3, 150 \pm 3, 200 \pm 5.

(Продолжение см. с. 292)

Пункт 4.3. Заполнить место измерения жидкостью на вторичном этапе приготовления

Пункт 4.6. Первый абзац после слов «При изготовлении трех дощечек в 200-вом температурном»

Пункт 5.1. Первый абзац: «Изложить одним из способов»

Пункт 5.4. Положить в форму подложку (см. 5.4). На поверхность подложки нанести среднее значение измеренных показаний, в том числе значение, которое получено в результате измерения, в котором произошло зажатие в результате деформации или отслаивания из образца значения, которое превышает установленное в технической документации на продукт.

При измерении среднего арифметического значения допустимо применять образцы, у которых разрыв произошел не на рабочем участке образца, а в узкой его части, если результаты измерения соответствуют требованиям к документальной документации на продукт. Максимальное количество образцов должно быть не менее трех.

Пункт 5.5. Прилагательные (пункты 1.13, 1.2.2, 2). Включить слово «критично» в абзаце 2.

Пункт 5.6. Добавить в абзаце 1: «Применение в процессе выполнения допустимо только для уличных измерений образцов, при которых в условиях испытания образцов, если они относятся к изделиям и материалам строительной документации на продукт».

В абзаце 5 добавить в конце предложения:

«в. Требования безопасности»

6.1. Изучение для испытаний должно быть обеспечено по стандарту пожарной безопасности и защите отравляющих веществ ГОСТ 12.1.004-85 и ГОСТ 12.1.005-76.

6.2. При подготовке и проведении испытаний должны соблюдаться основные правила пожарной безопасности промышленных предприятий, утвержденные ГЛПО АНД СССР и установленные ГОСТ 19.3.002-75.

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

6.4. Необходимо доказать безопасность использования, а именно: при применении размеров углов — тригонометрические таблицы.

Примечание. Пункт 1.11. Первый абзац. Заменить слова: «5—10%» на «растворимые поликарбониды» по ГОСТ 13302-87 в объеме по ГОСТ 443-76 и «спастерон» на «кабобутилден» по ГОСТ 13305-85 в объеме по ГОСТ 442-76 в массовой доле сухого остатка от 5 до 10 %».

пункты 5.5.1 и 5.5.2 по ГОСТ 13302-87 и ГОСТ 13305-85;

второй абзац дополнить словами: «Таблицы тригонометрии в технической документации на продукт»;

чертеж 1 заменить рисунком:

Рисунок 1. Подготовка образцов (см. 1)

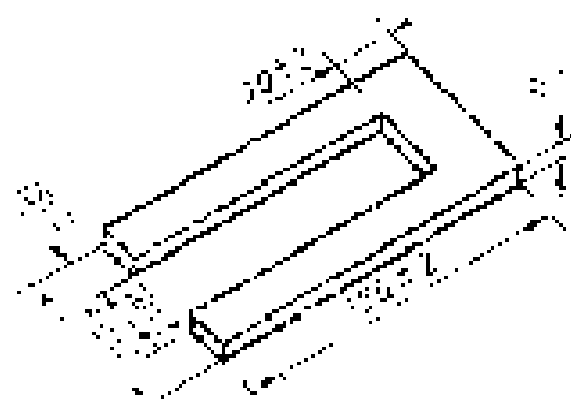
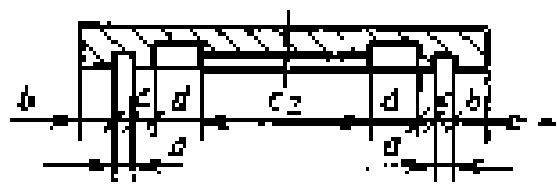
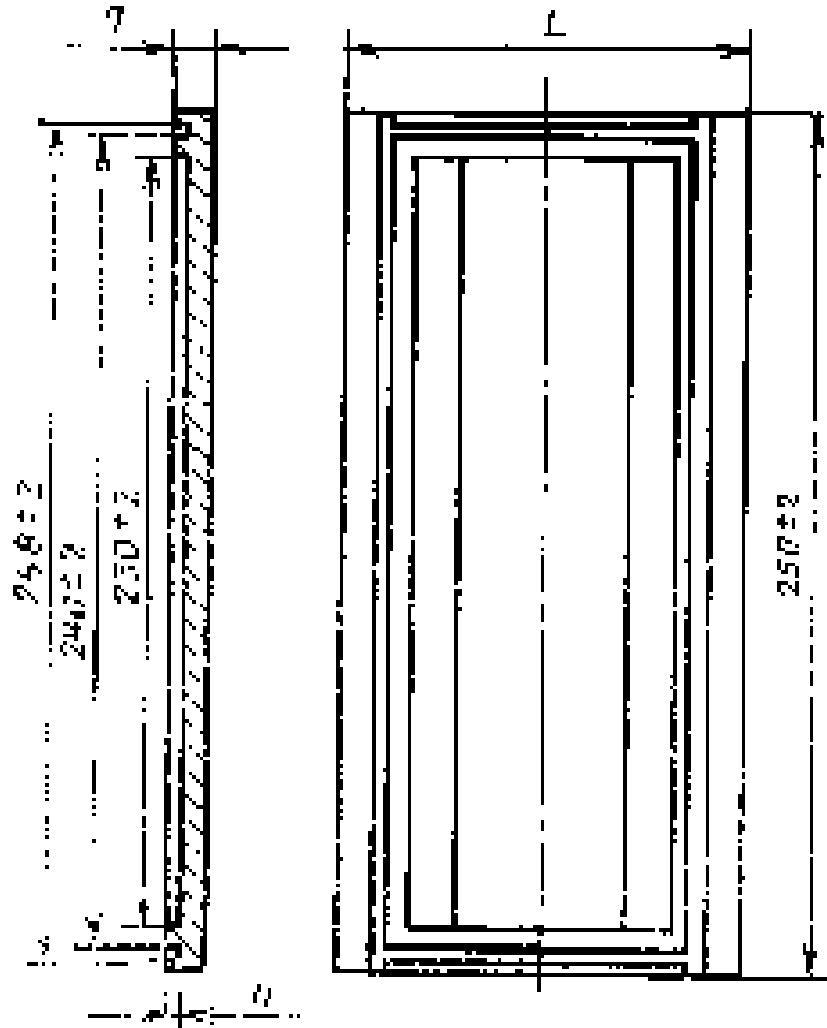


Рис. 1

Пункт 1.12. Первый абзац дополнить словами: «изготовить всевозможные металлические образцы, устанавливаемые в зависимости от температуры»;

«Продолжение см. с. 250»



Черт. 2

(Примечание см. с. 294)

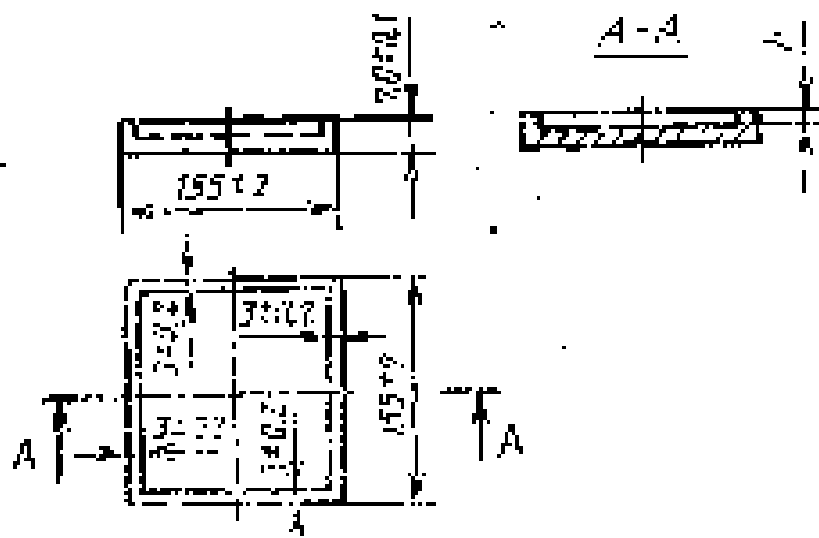
Тип образцов	Размер, мм					
	b	c ₁	a	b	c	d
2	120±2	60±1	4,0 ± 0,1	13,0 ± 0,1	6,0 ± 0,1	15,0 ± 0,1
3	115±2	45±1	4,0 ± 0,1	13,0 ± 0,1	6,0 ± 0,1	15,0 ± 0,1

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

Пункт 1.2.1 дополнить словами: «Высоту рисунка металлической формы А установить в технической документации на герметик»;

чертеж 3 заменить новым:

Форма для изготовления образцов типа I



Черт. 3

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

(ИУС № 9 1987 г.)

Редактор *Т. И. Шидрина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *М. М. Гершильманко*

Сдано в наб. 16.06.63 Подп. в печ. 06.09.63 1,0 п. л. 0,72 уч.-изд. л Тир. 4000 Цена 5 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Л-367, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3671