

МИНИСТЕРИСТВО ИНДУСТИРИИ, КРАСНОПАЛЕМЬЯ И НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ОИД 25 5721 0600
25 5721 0601

Продолжение титульного
листа ТУ 38 105.272-82

Зарегистрировано в НБССР

на 1

198 г.

Срок действия:

Заводско-хозяйственная
документация РСФСР
1985 г.
1986 г.

Срок действия:

Заводско-хозяйственная
документация РСФСР
1985 г.
1986 г.

ДЛ 62/649.3

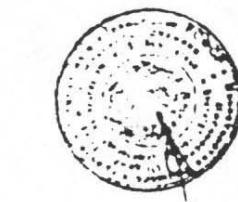
Группа I-63

Научный лаборатория
стационарного электрочастотного
исследования
Института М. В. Дубонюкова

Утверждено:

Данный документ
ИД "Советский электротехник"
составлен Г. А. Бондарев
1986 г.

1986 г.



Научный лаборатория
стационарного электрочастотного
исследования
Института М. В. Дубонюкова

Утверждено:

Данный документ
ИД "Советский электротехник"
составлен Г. А. Бондарев
1986 г.

Срок действия:

1986 г.

Заводско-хозяйственная
документация РСФСР
1985 г.
1986 г.

Утверждено:

Данный документ
ИД "Советский электротехник"
составлен Г. А. Бондарев
1986 г.

1986 г.

Научное управление

Документы

1986 г.

1986 г.

Срок действия:

1986 г.

Изданы на базе
организации по стандартизации
и измерению радиоэлектронной
техники

Г. А. Бондарев

1986 г.

**Настоящие технические условия распространяются на гука-
за напорные антостатические для тонких разводочных колонок,
изготавливаемые в качестве гибких трубопроводов для пуска и про-
дуктов. Рукава работоспособны в районах умеренного и тек-
нического климата при температуре от минус 40 °С до 55 °
~~С~~
С. Условного обозначения ГИБА показан**

M. G. MANDRI

Внутренний диаметр	Наружный диаметр	Минимальная толщина разводных схем (справочник)	Радиусы изгиба
номинал	номинал пред. откл.	пред. откл.	номинальные радиусы изгиба всех (справочник)

рукава для тонкого раздаточного колонок с внутренним

• РК-20 □ 38 105 898:8.0
и винтовка карабиновая КС-18

THEORY AND PRACTICE

**И. I. Ружева должны соответствовать требованиям настонных
технических условий и изготавливаются по технологическому гра-
фическому, установленному в установленном порядке.**

И.Э. ГУКАВА, ПОСТАВЩЕНИЕ НА ЭКСПОРТ. ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ И ОСТ 38 05124-Р

1.3. Гукара, грандизначенные для поставки в геодезии с трехъярусным колесом, должны соответствовать требованиям настоящих технических условий: ГОСТ 15152-59, группе II класса.

1-4. ՅԱՆԳԵՐԻ ԲԱՐՁՈՒԹՅՈՒՆ և ԽԱՄԱՐԻ

I.4. I. Основные параметры и размеры гумбов получены с ог-
раничениями. I.

1.5.3. Доступается подача наружной поверхности рукавом

1.5.4. Разнотолщинность стенок гильзовых донгов выше 300°

卷之三

TY 36 105878-80

Буквы на логотипе винтажные для толстовязаточных колонок	Лист 19
(1) Гравировкой	3

TY 38 105888-80

11

(3)

1.5.5. Допускается некруглость пуков в пределах допусков на диаметры.

1.5.6. Рукава должны быть морозостойкими при температуре минус 40 °С.

1.5.7. Рукава должны быть герметичными при гидравлическом давлении, равном $\frac{P}{(2,0 \pm 0,2)}$, где P – рабочее давление МПа (kgs/cm^2). (1)

(2) Герметичность рукавов должна быть не менее чем трехкратной рабочего давления 4,0 МПа (60 кгс/см²).

1.5.8. Рукава должны иметь не менее чем трехкратный запас прочности при разрыве по рабочему давлению 0,5 МПа. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более

1.5.9. Рукава должны быть антистатическими. Т.е. иметь полное электрическое сопротивление не более $7 \cdot 10^6$ Ом на длине 4 м.

1.5.10. Прочность среза наружного резинового слоя с односторонней (3) нагрузкой должна быть не менее $1,6 \text{ kN}/\text{mm}$ ($1,6 \text{ kgs}/\text{cm}$). Прочность среза наружного резинового слоя – не менее 1,0 Н/мм (1,0 кгс/см).

1.5.11. Объемное расширение рукава при работе давлением должно быть не более 10 %. (4)

1.5.12. Испытание на объемное расширение рукавов на рабочее давление 1,0 МПа ($10 \text{ kgs}/\text{cm}^2$) не проверяется в гарантитруется предприятием-изготовителем.

1.5.13. Концы рукава должны изготавливаться без разрыва участок в радиальном направлении не менее 10 % физического размера внутреннего диаметра рукава.

1.5.14. Высокие Наги, применяемые для изготовления рукава должны соответствовать ИТЛ установленной в установленном порядке.

1.5.15. Резина, применяемая для изготовления рукава, по физико-химическим показателям должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Наименование показателя	Показатели		Метод испытания
	Марки для резин	Марки для резин-натянутый слой	
1. Условная прочность при разрыве, МПа (kgs/cm^2), не менее	5,0 (50,0)	6,0 (60,0)	ГОСТ 270-75 разрыв типа 1 $(2,0 \pm 0,2)$ мк
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	200	250	то же
3. Кривая изгиба	20	20	то же
4. Коэффициент старения по относительной долговечности при $(1,0 \pm 1)$ %	0,70	0,70	ГОСТ 9024-74
5. Изменение относительного удлинения после старения в воздухе при 100 ± 1 °С в течение $(24,0 \pm 0,5)$ ч, не менее	—	—	ГОСТ 9.024-74 изделие разрушается
6. Твердость и прочность на изломе	450	450	по ГОСТ 7912-74 (изделие разрушается)
7. Сортировочные испытания.	—	4,2	ГОСТ 426-77

(3)

1.5.16. Показатель износа относительного удлинения, при старении в воздухе в 17 часов наблюдается не более 100,84 %.

1.5.17. Внешний наружный геометрический размер рукава должен соответствовать требованиям ГОСТ 4376-76 по длине

1.5.18. Внешние массы рукавов из резиновой смеси в зависимости от маслобензостойкости. Изменение массы рукавов из резиновой смеси в зависимости от маслобензостойкости (ГОСТ 4376-76) не должно

быть более $15 \pm 2 \%$. Изменение массы рукавов из резиновой смеси в зависимости от маслобензостойкости (ГОСТ 4376-76) не должно

быть более $25 \pm 5 \%$.

Рукава, соответствующие требованиям настоящих технических

$$\sqrt{\frac{h_0}{6}}$$

(3) установка-отводка-и-засек-изоготовка-настята.

1.6. Маркировка.

1.6.1. На концах рулонов, не более чем через четыре метра,

должна быть нанесена гравировка или другим четым наризом с

указанием:

нанесение маркировки для гравийного знака предприятия-изготовителя;

установочного обозначения рулонов;

затем маркировка /марка, №/ при необходимости по всей поверхности рулонов
(3) Административный орган по техническому надзору в сфере промышленной политики и технического регулирования Российской Федерации
приказом о порядке и правилах маркировки и нанесения на рулонов

1.6.2. Рулон, предназначенный для работы в условиях производственного процесса должен изготавливаться в соответствии с ГОСТ 15152-69.

1.6.3. Рулон в экспортных вагонах маркируется в соответствии с ГОСТ 38 06124-77.

1.7. Упаковка.

1.7.1. Рулон упаковывают в фольгу в герметичную пропой из полипропиленовой пленки в 4-х местах. Капитально-химической разноты рулонов не более 200 кг.

1.7.2. На каждом конце рулонов делают отдельно и перевязывают пропой зажим в 4-х местах. Рулон, поставляемый для экспортных вагонов маркировкой, упаковывают в соответствии с условиями перевозки вагонов.

п. 1.7.1.

1.7.3. К бокам пропойных зажимов с упаковкой:

- нанесены маркировки для гравийного знака предприятия-изготовителя;
- установлено условное обозначение;
- ярлык;
- рабочего листа;
- ярлык изготовителя (изделия, год);
- номер партии;

1.7.4. Транспортируют маркировку с упаковкой

- (3)
- маркировка - в-10-1 от партии от пачки
 - разноты - в-10-1 от партии от пачки
 - пропой
 - простоте связи между слоями

нанесение которых знаков в 2 и в 8 производят в соответствии с

ГУТ 14152-77.

1.7.5. Каждая партия рулонов должна сопровождаться документом,

удостоверяющим их соответствие требований настоящих технических условий.

установление для гравийного знака предприятия-изготовителя;

документ о качестве должен содержать:

- название обозначение рулонов, рабочее листа;
- номер партии;
- количество рулонов в пачке, №;
- дата изготовления (изделия, год);
- (1) - обозначение-маркировка-товарные-условия;
- этап технологического контроля;
- государственный знак качества по ГУТ 1.9-67.

2. ПРАВИЛЫ ПРИЕМА

2.1. Рулон привозят к приемке пачками. Пачкой считают 25 рулонов привозят к приемке пачками. Пачкой считают количеством рулонов не более 1000 шт., сопровождающие одним документом о качестве.

2.2. Для проверки соответствия качества рулонов требованиям настоящих технических условий должны привозиться следующие усилия технологического контроля и испытаний:

- силовой контроль:
- внешнего вида
- качества маркировки
- выборочный контроль
- герметичность при испытании гидравлическим давлением 8-10 кг от пачки
- внешний вид
- качество маркировки

(2)

(3)

разноты - в-10-1 от партии

- пропой

- простоте связи между слоями

1.7.4. Транспортируют маркировку с упаковкой

CITI NATURE

МЕЖДУНАРОДНЫЕ

- на изгородостойкость по два раза в месяц для (100 ± 10) мм от двух бугров один раз в квартал.
 - на прочность при разрыве гидравлическим методом (тестом на прочность) - для обивки дланью № 1000 (4000 ± 400) мм от двух бугров один раз в месяц.
 - за антистатичность - для рулана дланью (4000 ± 50) мм от шарнира для раза в месяц.
 - на показатель обширного расширения - для бугорка дланной (4000 ± 100) мм от пятушки для раза в месяц.
 - на расщепление копыт руланов - для рулана один раз в квартал.
 - физико-химическое состояние руланов - раз в месяц. - 2:
 - 1., 2., 3. — от 2-х зондиков один раз в месяц.
 - 4., 5., 6. — от трех зондиков один раз в квартал.

Когда после воздействия солнечного излучения образуются от двух гуттавов один раз в квартал.

2.3. при получении неудовлетворительных результатов эпидемического контроля в первом этапах испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания "удво" личного количества обаяющих взятых от той же партии или—заключено.

Проверение выборочного контроля в соответствии данными по-
казателей настолько же производится до получения помомичных
результатов на 3 партии подряд, кроме гравиметрии. После чего
спытанные опыт перевозят в выбороочное. При получении неудовлет-
ворительных результатов повторных испытаний на гравиметрию про-
изводят вруческим дальнейшее испытание экспертузии.

Гумата высушивания, не находя выше периодических испытаний
внешне-технического показателя, подвергается проверке по этапу выши-
вания от каждого пакета винограда.

卷之三

Испытания по этому показателю становятся списанными в их прорыв до получения удовлетворительных показателей не менее чем на трех партий, заключая подряд, после чего попыткам спать переворот в первоначальные.

3 METRONIDAZOLE

3.3. Научные методы в морозостойкости промышленных

У образов: отрезки пучков длиной (600 ± 10) мм защищают в холодах-ЛДР камеры при температуре минус (40 ± 3) $^{\circ}\text{C}$ и выдерживают при этой температуре в течение $(4,0 \pm 0,4)$ ч. После этого рукав, не вынимая из камеры, изгибается два раза не менее, чем на 180° в противоположных направлениях вокруг опорных диаметров, равным 20-кратному nominalному внутреннему диаметру в спущенного рука-ва ± 5 мм.

После этого отрезок разрезают для осмотра состояния различных поверхностей на которых не должно быть трещин, вмятий и ново-
занных глазом.

- на прочность при разрыве гидравлическим давлением (запас прочности) - два образца длиной ~~но не менее 1000 см~~ ^{не менее 1000 см} ~~и 1000±20~~ мм от двух рукавов один раз в месяц (2)
- на антистатичность - два рукава длиной (4000 ± 50) мм от партии два раза в месяц
- на показатель объемного расширения - два рукава длиной (4000 ± 100) мм от партии два раза в месяц.
- на растяжение концов рукавов - два рукава один раз в квартал

~~Физико-механические показатели резин по табл. 2:~~

~~п.п. 1, 2, 3 - от 2-х закладок один раз в месяц,~~

~~п.п. 4, 5, 6, 7 - от трех закладок один раз в квартал.~~

1141-91

Изменение массы внутреннего и наружного резиновых слоев рукава после воздействия бензина - два образца от двух рукавов один раз в квартал. (2)

2.3. При получении неудовлетворительных результатов выборочного контроля и периодических испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания удвоенного количества образцов взятых от той же партии ~~или закладки~~. (4)

Проведение выборочного контроля на соответствие данного показателя настоящих ТУ производится до получения положительных результатов на 3 партиях подряд, кроме герметичности. После чего испытания опять переводят в выборочные.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний на герметичность при гидравлическом давлении испытывают все рукава партии.

Рукава или резина, не выдержавшие периодических испытаний по какому-либо показателю, подвергаются проверке по этому виду испытаний от каждой партии ~~или закладки~~ подряд.

3.4. При восстановлении руки со стороны грудной клетки на отдельных конечностях рукова производят к груди линию. Другой разводят к груди вправо-влево.

При открытом вентиле рука медленно наполняет водой до полного удаления из него воздуха, после этого кран, если он закрывался до испытательного давления, по манометру ГОСТ 2465-72^с, (1) второе измерение 0-10 МПа (0-10 кгс/см²) класса точности 2,5, ко-
нечно на руке не должно быть разрывов, сечел, просадки.

— сидевшими прочести рукавов при разрезе гидравлики и изготавливает по методу, указанному в пункте 2.4. в лаборатории поиска скважин рукав до разреза.

В квадратные скобки вставлены показатели при выполнении не разрезанного гидравлического спуска.

также в г) звуковой измеритель измеряет (волновое электрическое сопротивление) звука в измерительной головке сооружения при температуре 10-15°С. Относительная погрешность измерения в г) не должна превышать 1%. Использование измерителя в г) для измерения звука в измерительной головке сооружения не допускается.

Перед измерением звездного созвездия с координатами приведены в скобках в км/с по рис. 2 №

в котором предварительно противостояло отталкиванию, гравии или других видов заграждения.

К Калиногорскому горокомбинату

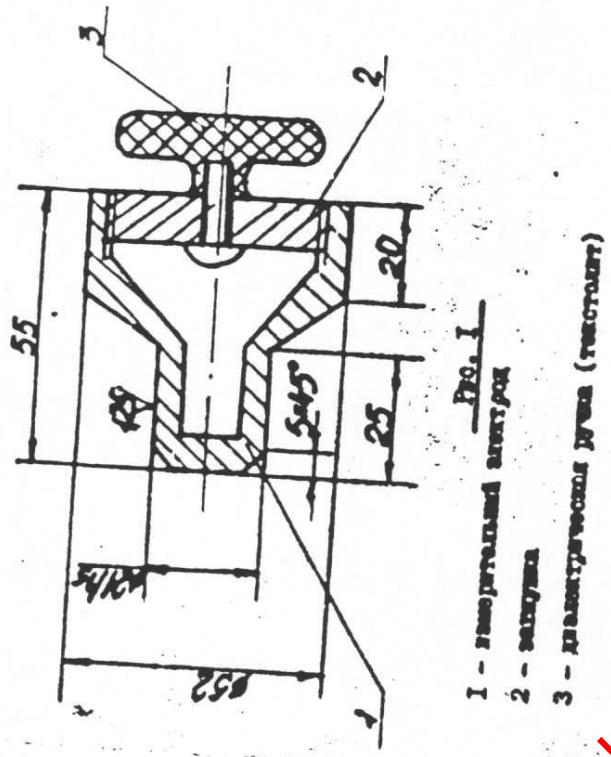


Fig. I

3 - *Neurotrophus* *Meeki* (young)

2 - *Scaphia*

1 - *Neurotrophus* *strigatus*

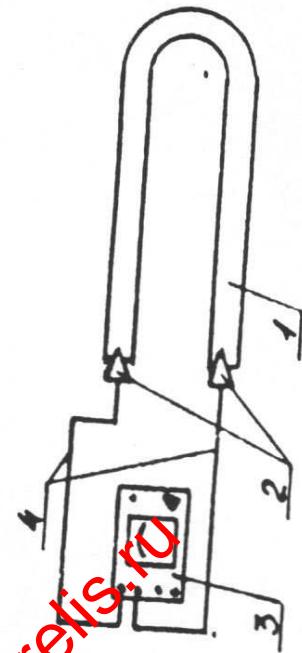


Рис. 2
 1 - рука напорных антостатических
 2 - измерительное колесообразное зондры
 3 - километр Е6-5 для азимутометра Е6-44
 4 - соединительные провода

(1) - параллельный - звуковой генератор (состоит из генератора и усилителя звука);

(1) - по-шуму - магнитометра;

(1) - звук схема наименует кнопку "запуск" и по шифровому телефону передает параллельное вакуумное туннельное управление в кабине лодки. Шифрование производят при радио. Помехи звуковую вибрацию преобразуют в 10^{-6} дБ и в случае открытия воротных регуляторов (электросопротивления) генератора генерирует $7 \cdot 10^6$ Ом на шумовом радио выдастся шифр 7021 команда запуск, т.е. генератор запускать как артиллерии.

1 Всеми километри в 6-5 МКМ испытывалась
2. Нормативы в другое сооружение с инструкции
руки М.Ю.И., №100/2 и другие в соответствии с инструкцией
расходованием - изложены в приложении №1.
по их получателям.

1 Рекомендации по размещению земляных работ в подземные "П".
1 Пространство подземные "П" с подготовкой грунта с нормативами промы-
шленности и строительства;

1 Рекомендации по размещению земляных работ в подземные "П".
1 Всеми километри в 6-5 МКМ испытывалась
2. Нормативы в другое сооружение с инструкции
руки М.Ю.И., №100/2 и другие в соответствии с инструкцией
расходованием - изложены в приложении №1.

1 Рекомендации по размещению земляных работ в подземные "П".
1 Пространство подземные "П" с подготовкой грунта с нормативами промы-
шленности и строительства;

1 Рекомендации по размещению земляных работ в подземные "П".
1 Всеми километри в 6-5 МКМ испытывалась
2. Нормативы в другое сооружение с инструкции
руки М.Ю.И., №100/2 и другие в соответствии с инструкцией
расходованием - изложены в приложении №1.

После установки нереквизитных болтов зонты вновь находят
свое место на барабанах.

3.7. Прочность связи внутреннего и наружного резиновых слоев с
грунтом - для облицовки;

3.8. Весен-зимнее время - 5-6 м календаря - 35-44 земле-вено-зевоват-

3.9. Термостойкость - 100°С. МАСС/2 в АГ-ТРО-3 соответствует с инструк-
цией по-ДК-заключению.

13 20 005 688 80

они склонны к раскованным жестам, не пассивны.

при образовании отрезка шириной полоски длиной (150 ± 5) мм и шириной (35 ± 5) мм
 На середине образца надевают полоску резины шириной (25 ± 5) мм.
 С одного конца образца полоску резины шириной (25 ± 5) мм откладывают вправо на расстояние $(30-40)$ мм для заправки в зажимы

Среднее значение сопротивления $R_{\text{вн}} = 7 \cdot 10^6 \Omega$ на проводовом радиоизлучателе при 700 Гц и 100 В , т.е. среднее значение эксплуатационное как антестата.

После утешения возвращаешься в заложенное место.

1. *Conclusions-17th Conference-5-11 December 1986-UNESCO-Paris*

1) *prostota* - *надежда*, *широкий* - *соответствие* - *с широким* - *надеждой*.

3.7. ПРОЧНОСТЬ СВАИ ВНУТРЕННЕГО И ВНЕШНЕГО РЕЗИНОВЫХ СЛООВ

13 20 005 688 80

卷之三

3.8. Испытание узлов с целью определения объемного расширения производится на стенде, схема которого приведена на рисунке 3.] При испытательном конечном растяжении износа (4,0 ± 0,05) при температуре 20°C и давлении 10 кг/см² определяется объемный коэффициент износа, равный разности объемов износимого и износившегося металлов в начальном состоянии и в состоянии, соответствующем износу износа в 100%.

На определение нормы выдела
помороженного и замороженного мяса
использованы шкалы, полученные в результате
измерений с помощью приборов, описанных
в методике. На основании полученных
данных определены нормы выдела.

Концепция — это **внешний вид** и **состав** **предмета**, **который** **имеет** **одинаковую** **форму** **и** **состав** **для** **всех** **однотипных** **объектов**.

$\zeta = \frac{d\sigma}{dt} \frac{dt}{d\sigma} = \frac{d\sigma}{dt} \cdot \frac{1}{\dot{\sigma}} = \frac{d\sigma}{dt} \cdot \frac{1}{\sigma}$ — коэффициент неупругости.

СТРУКТУРЫ ИЗМЕНИЯ ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ ПУТЬЕ (V_r).

✓ *Antico-Domestikator* - *mit dem Domestikator*

$$\text{Oscillation} = \frac{\sqrt{V_0 - V_x}}{100, \text{ m.s.e.} \cdot V_0 - V_x}$$

IV 38 105882-20

3.9. Испытание на растяжение концов рукавов в радиальном направлении производят надеванием на конический опорный патрон диаметром 16 mm , диаметр которого превышает максимальный диаметр рукава 10 mm .

3.10. Физико-механические показатели рукавов проверяют в соответствии с ГОСТ 263-85 и ТУ 14-100-74-85.

3.11. Изменение массы резинового слоя рукавов после пребывания в замерзшем при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 24 ч определяют по ГОСТ 9.030-74.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Рукава транспортируют свертанные в бухты без обертки любым типом транспорта при условии создания правильного воздуха, предусмотренного для данного типа транспорта.

4.2. Рукава должны храниться в помещениях, защищенных от попадания прямых солнечных лучей, при температуре от минус 25°C до 25°C на расстоянии не менее 1 м от теплонакапливающих присборов.

Рукава должны быть предохранены от попадания на них масла, бензина, керосина, их паров, а также действия кислот, щелочей и других веществ, разрушающих резину и опистоку.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Рукава эксплуатируются для передачи масла с концевой арматурой.

При заделке рукавов концевой арматурой не допускается: повреждение внутреннего и наружного резиновых слоев, наличие засунцев в полые сореаки концов рукава;

при монтаже накидных гаек острые края "грифа" должны быть притуплены;

Перед установкой на колонку рукав должен быть промыт в бензине.

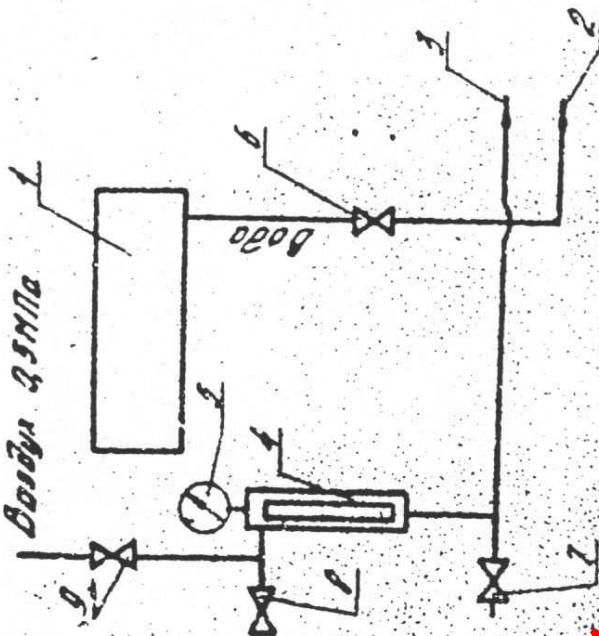


Рис. 3

1 - вода
2 - рукав
3 - гайка - первич
4 - гайка - вторич
5 - напорный погодозащита
6 - гайка - бензина

не или корсике и просушив;

Бесшвейно утка необходимо протирать мягкой сухой тряпкой о прядь устричных поганок на него пыль, жадости, способствуя при более быстрому его веносу и расслоению;

При эксплуатации не разрушаются мездра автотранспорта на руках и перегон рукам по диаметру, меньшему его 20-ти кратного внутреннего диаметра.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие рукавов требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, монтажа установленных на топливные технические условия.

Периодичный срок хранения и эксплуатации - 3,5 года с момента изготовления, в них эксплуатации - 1,5 года, при условии, что объем прокрученного через рукав топлива не будет превышать 1,5 млн. литров.

ПРИЛОЖЕНИЕ №1
на КУРСЫ ПОЛЕВОЙ ОБОРУДОВАНИЯ В ТУ

(3)

Шлангопроводы. Технические условия.

ГОСТ 166-59
ГОСТ 167-59

ГОСТ 2405-88

ГОСТ 14192-77

ГОСТ 15152-69

ГОСТ 9.1501-74

ГОСТ 38.05124-84

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

рукавов напорных антистатических с медной
стренгой для топливораздаточных колонок
по ТУ 38 605185-92

I. Рукава применяются в качестве гибких трубопроводов для подачи автомобильных бензинов и дизельных топлив. Рукава работоспособны при температуре от минус 40 до плюс 50 °С.

2. Основные параметры и размеры.

Размеры в мм:

Внутренний диаметр Номин. откл.	Наружный диаметр Пред. откл.	Длина рукава	Минимальная толщина резинового слоя	Рабочее давление, Р, МПа (кгс/см ²)	Минимальный радиус изгиба, R
20,0 ±0,5	31,0 ±2,0	4750 ±250	2,5 0,9	0,5(5)	200
25,0 ±0,5	35,0 ±2,0		2,5 0,9		250

3. Рукава состоят из внутреннего резинового слоя, нитяного каркаса, наружного резинового слоя и имеют два электропроводника. Концы электропроводников выведены с каждого конца рукава через наружный резиновый слой на расстоянии (25±5) мм от торца рукава и имеют длину не менее 100 мм. Электропроводники не имеют обрывов по всей длине рукава. Электропроводник представляет собой нить кручёную химическую с медной стренгой диаметром 1,6 мм.

4. Рукава герметичны при гидравлическом давлении 2Р, где Р - рабочее давление в МПа(кгс/см²).

5. Рукава имеют не менее, чем четырехкратный запас прочности (4Р) при разрыве гидравлическим давлением.

6. Прочность связи резиновых слоев с нитяной силеткой не менее 15 Н/см (1,5 кгс/см).

7. Внутренний и наружный резиновые слои рукава маслобензостойкие. Изменение массы резиновых слоев рукава после воздействия нефраса марки С₂ 80/100 (ТУ 38 401-67-108-92) при температуре (23±2) °С в

течение (24^0_{-2}) часов : внутреннего - не более 10% и наружного - $\pm 10\%$,
после воздействия стандартной жидкости Б по ГОСТ 9.030-74 в течение
 (24^0_{-2}) часов при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ - не более 40%

8. Объемное расширение рукава при рабочем давлении не более 10%.

9. Гарантийный срок хранения и эксплуатации рукавов - 3,5 года
с момента изготовления, из них эксплуатации - 1,5 года, при условии,
что объем пропущенного через рукав топлива не будет превышать
1,5 млн. литров.

Выписка из ТУ 38 605185-92 верна.

Главный инженер



Ю.Л. Михайлов.

[Handwritten signature]

www.Kirelis.ru