

Министерство химической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

ОКП 25 3511 0101^①
Зарегистрировано за № 070/003992
от 31.10.90г.

УДК
Группа Л 63

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника отдела развития резиновой промышленности

Ю. В. Дёмин
Ю. В. Дёмин
"3" 10 1990 г.

ПЛАСТИНА ПОРИСТАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ С ДВУМЯ ПЛЕНКАМИ

ТУ 38 105.867-90

взамен ТУ 38 105.867-75

Срок действия с 01.04.91
до 01.04.96
без ограничения срока действия^②

СОГЛАСОВАНО

Зам. начальника В И А М
Т. № 0920 В.Т. Минаков
"4" 08 1990г.

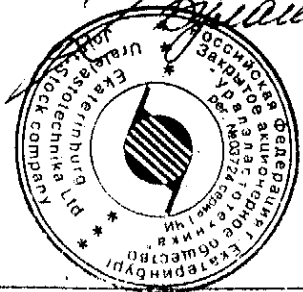
Зам. директора
СФ ВНИИЭМИ
В. Г. Масленников
"31" 08 1990 г.

Главный инженер
Московского машиностроительного завода "Коммунар"
Т. № 1407 А.С. Носков
"13" 08 1990 г.

Главный инженер
Свердловского завода эбонитовых изделий
№ 4077/02 Х.С. Мутыгуллин
"10" 08 1990 г.

③ Главный государственный санитарный врач по Свердловской области
Б. И. Никонов
1990

Секретарь Верно
Будашева Т.А.



Инв. № подл. 1-0044
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата

www.kirelis.ru

мм

Толщина	Пред.откл.	Длина и ширина
3 4	± 1	
5 6 7 8	$+1,5$ $-1,0$	
10 12 14 16 18	$\pm 1,5$	
20 22 25 28 30 32 35 38 40 45 50	$\pm 2,0$	Для пластин всех групп и толщин Длина и ширина не менее 200 не более 750
55 60 65 70 75	$\pm 2,5$	

Примечание. При наличии соответствующего оборудования допускается выпуск пластин размерами по длине и ширине большими, чем предусмотрено в табл. I.

I.2. Характеристики

I.2.I. Пластины выпускают двух групп (табл.2) :

пластину I группы изготавливают прессовым и автоклавным способом;
пластину II группы изготавливают прессовым способом.

Изм. № дубл. Подпись, дата
Взам. инв. №
Изм. № подл. Подпись, дата

Изм. лист. № докум. Подпись Дата

ТУ 38 I05 867-90

Лист

3

1.2.2. Пластины в зависимости от толщины выпускают в склеенном и несклеенном виде.

Пластины I группы автоклавную толщиной от 3 до 12 мм включительно выпускают в несклеенном виде, свыше 12 мм только в склеенном виде.

Пластины I группы прессовую толщиной от 5 до 10 мм включительно выпускают в несклеенном виде, от 10 до 20 мм включительно, как в склеенном, так и в несклеенном виде, свыше 20 мм - только в склеенном виде.

Пластины II группы прессовую толщиной от 3 до 12 мм включительно выпускают в несклеенном виде.

Примечание. При наличии соответствующего оборудования допускается выпуск пластин больших толщин.

Число склеенных слоёв не ограничивается.

Наружные слои склеенных пластин должны быть целыми.

1.2.3. Физико-механические показатели пластин должны соответствовать табл.2.

Таблица 2

Наименование показателя	Н о р м а		
	Пластина I группы автоклавная	Пластина I группы прессовая	Пластина II группы прессовая
1. Кажущаяся плотность пластин толщиной до 5 мм включительно и склеенных пластин, кг/м ³	150-550	300-550	510-850
2. Кажущаяся плотность несклеенных пластин толщиной более 5 мм, кг/м ³	150-500	300-500	510-850
3. Сопротивление сжатию, МПа, не более			0,30
3.1. при 25% сжатия	-	-	0,30
3.2. при 50% сжатия	0,28	0,30	0,50

ТУ 38.105 867-90

Лист
4

Подпись, дата
№ дубл.
Изм. №
Взм. инв. №
Подпись, дат.
Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

Наименование показателя	Н о р м а		
	Пластина I группы автоклавная	Пластина I группы прессовая	Пластина II группы прессовая
4. Относительная остаточная деформация при сжатии на 50 % при (23±5) °С, %, не более	76	78	15
5. Температурный предел хрупкости, минус °С, не выше	40	45	35
6. Коэффициент старения при 90 °С в течение 72 ч, не более	2,0	2,0	2,0

Примечание. Показатель сопротивления сжатию для пластины II группы определяют при 50% сжатия или при 25% сжатия. Определение показателя при 50% сжатия является предпочтительным.

www.kirelis.ru

Изм. №	Подпись, дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись, дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 38 105867-90

Лист

5

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ОКП 25 3511 0101

Зарегистрировано за № 070/003992
от 31.10.90г.

УДК
Группа Л 63

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника отдела
развития резиновой промышлен-
ности

Ю.В. Дёмин
" 3 " 10 1990 г.

ПЛАСТИНА ПОРИСТАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ С ДВУМЯ
ПЛЕНКАМИ

ТУ 38 105.867-90

взамен ТУ 38 105867-75

Срок действия с 01.04.91
до 01.04.96
без изменения
срока действия

СОГЛАСОВАНО

Зам. начальника В И А М
Т. № 0920 В.Т. Минаков
" 4 " 08 1990 г.

Зам директора
СФ ВНИИЭМИ

В.Г. Масленников
" 31 " 08 1990 г.

Главный инженер
Московского машинострои-
тельного завода "Коммунар"
Т. № 1407 А.С. Носков
" 13 " 08 1990 г.

Главный инженер
Свердловского завода
эбонитовых изделий
№ 4077/02 Х.С. Мутыгуллин
" 10 " 08 1990 г.

1990

Иск. № посл.	1-0044
Подп. и дата	<u>А.С. Носков</u>
Взам. инв. №	
Инд. № дубл.	
Подп. и дата	

www.kirelis.ru

РБ 6

На поверхностной пленке образцов не допускаются отклонения указанные в табл.3, за исключением п.п. I0 и II табл.3.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Пластины транспортируют в крытых транспортных средствах обеспечивающих сохранность упаковки и качество пластин, любыми видами транспорта: в соответствии с правилами, действующими на железнодорожный транспорт "Правила перевозки грузов", издание "Транспорт", Москва, 1983 г., "Технические условия перевозки и крепления грузов", МПС СССР, 1985 ;

автомобильный транспорт "Общие правила перевозки грузов транспортом", утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР в 1984 г.;

авиатранспорт "Руководство по грузовым перевозкам на внутренних, воздушных линиях СССР, утверждена Министерством гражданской авиации 25.03.75, "Транспорт" и правила перевозок пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям, утвержденные гражданской авиации 1971 г., "Транспорт";

речной транспорт "Правила перевозки грузов", утвержденные Министерством речного флота РСФСР от 14.08.78г., № II4;

морской транспорт "Общие специальные правила перевозки грузов", утвержденные Министерством морского флота СССР 1982 г.

4.2. Пластины должны храниться в складском помещении при температуре от 0 до 30 °С на расстоянии не менее 1 метра от отопительных приборов.

4.3. Допускается хранение и транспортирование пластин при температуре от минус 50 до плюс 50 °С при условии предохранения от деформации и ударных нагрузок.

Изм. № подл.	Подпись, дата
Взам. инв. №	
Инд. № дубл.	
Подпись, дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 38.105 867-90

После хранения и транспортирования при минусовых температурах пластины используют после выдержки в течение не менее 10 ч при положительной температуре.

4.4. Распаковывание пластин производят при температуре не ниже 5 °С.

4.5. Пластины при хранении необходимо тщательно оберегать от загрязнения смазочными материалами, маслами, керосином, бензином и другими подобными веществами, а также от действия кислот, щелочей, газов, вредно действующих и разрушающих пластину.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (применению)

Пластина, выпускаемая по настоящим ТУ, за исключением склеек, используется для изготовления деталей вырубным способом, предназначенных для использования в качестве амортизаторов и для уплотнения различного вида соединений.

5.1. Конструкция узлов, шероховатость сопрягаемых металлических поверхностей, правильность установки и эксплуатации деталей должны соответствовать действующей технической документации потребителя и гарантироваться потребителем.

5.2. Шероховатость поверхностей, образующих посадочное место, не должна превышать:

для неподвижных соединений - Ra 2,5 мкм;

для подвижных соединений - Ra 0,63 мкм ГОСТ 2789.

5.3. Установка деталей в посадочное место должна производиться без натяга, перекосов, изгибов и механических повреждений.

5.4. На сопрягаемых с деталями поверхностях металлических деталей, узлов и агрегатов не допускаются забоины, заусенцы и другие механические повреждения, а также острые кромки.

Изм. № подл.	Подпись, дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись, дата
--------------	---------------	--------------	--------------	---------------

изм.	лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 38.105867-90

Группа пластины	Марка резиновой смеси	Рабочая среда	Температурный интервал эксплуатации, °C	Общий гарантийный срок сохранения эксплуатационных свойств, лет
Пластина I группы втоклавная	7-5I-3067	воздух, пыль, брызги воды	от минус 45 до плюс 70	10
Пластина I группы прессовая	I3-I68	то же	от минус 50 до плюс 70	6
Пластина II группы прессовая	7-I3-I4I	"	от минус 45 до плюс 70	10

6.4. Состав резины 7-5I-3067, I3-I68 и 7-I3-I4I должен соответствовать рецептуре, утвержденной к ТУ 0052I6-75.

www.kirelis.ru

Имя, № подл.	Подпись, дата
Взам. инв. №	Или № дубл.
Подпись, дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 38.105867-90

чиваться конструкцией посадочного места или условиями монтажа
составлять:

для деталей, предназначенных для уплотнения, (20-50)

для деталей, предназначенных для смягчения ударов
(5-50) ;

для деталей- компенсаторов толщина прокладки должна
быть такой, чтобы в заданном температурном интервале работоспос
ности обеспечить сжатие прокладки на (5-60) %.

5.7. После хранения при минусовых температурах детали пер
монтажом должны быть выдержаны при температуре (23+5) °C не мен
24 ч или при температуре (50+3) °C не менее 2 ч.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие пластины требо
ваниям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения,
транспортирования, монтажа и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок хранения на складе при соблюдении
требований п.4.2 для пластины I группы - 3 года, для пластины II
группы - 4 года со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения, пластина может
быть использована при условии соответствия физико-механических
показателей нормам табл.2.

6.3. Общий гарантийный срок сохранения эксплуатационных
свойств пластины из резин 7-5I-3067, I3-I68 и 7-I3-I4I со дня
изготовления при исключении воздействия солнечной радиации и
соблюдения указаний по эксплуатации (раздел 5) соответствует
указанному в табл.6.

Изм. №	Подпись, дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись, дата
№ позн.				

Изм.	лист.	№ докум.	Подпись	Дата

TU 38.105867-90

Лист
14