



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛЕНКИ ЛАТЕКСНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ РАЗДИРУ

ГОСТ 21353—75

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ПЛЕНКИ ЛАТЕКСНЫЕ

Метод определения сопротивления раздиру

Latex films.

Method for determination of tear resistance

ГОСТ

21353—75*

ОКСТУ 2509

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 декабря 1975 г. № 3896 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 15.08.85 № 2670 срок действия продлен

до 01.01.91

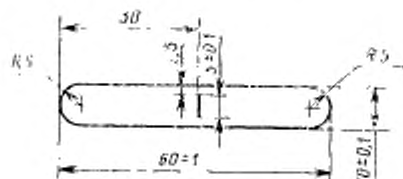
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на латексные пленки и устанавливает метод определения сопротивления раздиру.

Сущность метода заключается в растяжении с постоянной скоростью образца с надрезом и измерении максимальной силы, при которой происходит раздир.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы для испытания должны иметь форму и размеры, указанные на чертеже.



1.2. Длина рабочего участка образца должна быть $(30 \pm 0,5)$ мм.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1985 г. (ИУС 11—85).

© Издательство стандартов, 1987

1.3. Образцы вырубают из пластины или готовых изделий толщиной до 2,0 мм.

Конструкция одного из возможных вариантов вырубного ножа дана в рекомендуемом приложении.

1.4. Надрез проводится посередине образца одновременно с вырубкой самого образца.

1.5. Место заготовки и толщина образца должны быть указаны в нормативно-технической документации на готовое изделие.

1.6. Число испытываемых образцов должно быть не менее десяти.

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют разрывную машину, которая должна обеспечивать:

измерение максимальной силы от 10 до 90% значения шкалы;

измерение силы с погрешностью не более 1,0% от значения измеряемой величины;

скорость движения подвижного зажима (500 ± 50) мм/мин;

толщиномер по ГОСТ 11358—74, с ценой деления 0,01 мм и измерительным усилием от 0,78 до 1,96 Н (80—200 гс).

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Подготовка образцов к испытанию должна быть проведена в соответствии с требованиями ГОСТ 269—66.

3.2. Испытания образцов проводят не ранее чем через 6 ч и не позднее 30 суток после вулканизации, кроме случаев, особо оговоренных в нормативно-технической документации.

3.3. На образцы наносят две метки, ограничивающие рабочий участок на расстоянии $(15 \pm 0,5)$ мм в обе стороны от места надреза красками или чернилами, не вызывающими изменения свойств в латексных пленках.

Ширина метки должна быть не более 0,5 мм.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытания проводят при температуре 20 ± 2 , 23 ± 2 или $(27 \pm 2)^\circ\text{C}$.

4.2. Толщину образца измеряют в трех местах рабочего участка с погрешностью не более 0,01 мм. За результат испытания принимают среднее арифметическое трех измерений.

4.3. Образец закрепляют в зажимах разрывной машины строго по меткам так, чтобы ось образца совпадала с направлением растяжения.

4.4. Включением мотора приводят машину в движение и в момент разрушения образца фиксируют максимальную силу, при которой происходит раздир.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Сопротивление раздиру (F) в Н/см (кгс/см) вычисляют по формуле

$$F = \frac{P}{b},$$

где P — максимальная сила, вызывающая раздир, Н (кгс);
 b — толщина образца, см.

5.2. Вычисляют среднее арифметическое из десяти показателей испытуемых образцов. Результаты, отличающиеся более чем на 10%, не учитываются.

За результат испытания принимают среднее арифметическое из оставшихся показателей, число которых должно быть не менее пяти.

Если оставшихся образцов менее пяти, испытывают еще десять образцов и за результат испытания принимают среднее арифметическое 20 показателей. Результаты, отличающиеся более чем на 10%, не учитываются. За результат испытания принимают среднее арифметическое из оставшихся показателей.

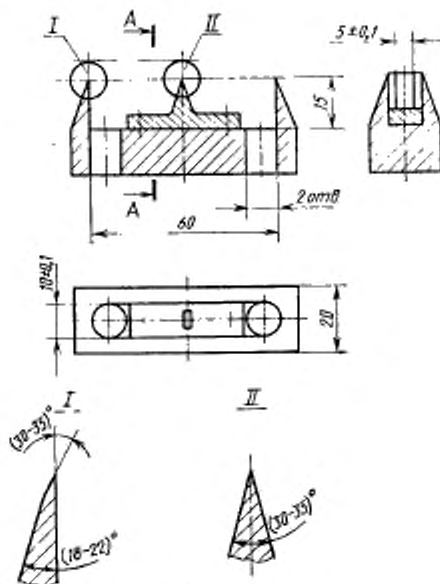
5.3. Результаты испытаний сравнимы для образцов, отличающихся от номинального значения толщины не более чем на 15%.

5.2, 5.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4. Результаты испытаний заносят в протокол, который должен содержать следующие данные:

- а) шифр смеси или готового изделия;
- б) режим вулканизации;
- в) толщину образцов;
- г) силу;
- д) сопротивление раздиру;
- е) среднее арифметическое результатов испытаний;
- ж) дату испытаний.

Вырубной нож



(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 04.11.86 Подп. и печ. 26.12.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,23 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопроспектский пер., д. 3.
Видьинская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 6127.