



12535-84
(**3813-82**)

-

· · · · · , · · · · · , · · · · · , · · · · · , · · · · · -
· · · · · , · · · · · , · · · · ·

-

· · · · ·

-

6 1984 . 416

12535-84

Raw rubber. Method for determination
of curing characteristics by curemeter

(CT 3813—82J

2509

12535—78

6

1984 . 416

01.01.86

01.01.96

-
--
-

3813—82.

1.

1.1.

-

8,0 8,5 3,

10 .

50 °

*

-

1.2.

-

-

©

, 1984

2

6

72

1.3.

$(23 \pm 5)^\circ$

4 °

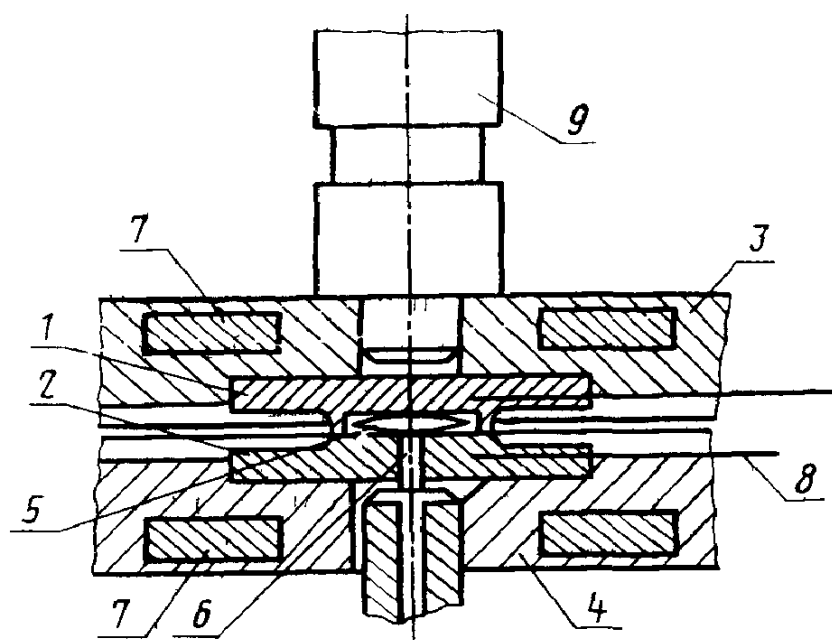
$(23 \pm 5)^\circ$

3

1.4.

2.

(1),



1—верхняя полуформа, 2—нижняя полуформа, 3—верхняя плита, 4—нижняя плита, 5—ротор, 6—уплотнение, 7—термонагревательные элементы, 8—калиброванные температурные датчики, 9—шток

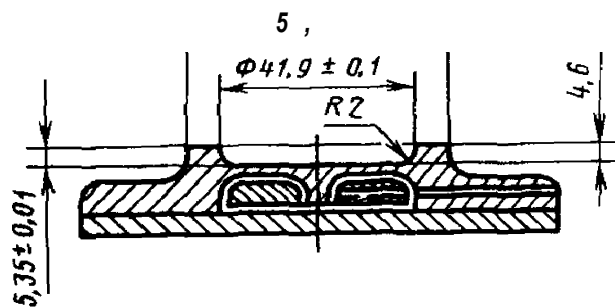
. 1

50,

(

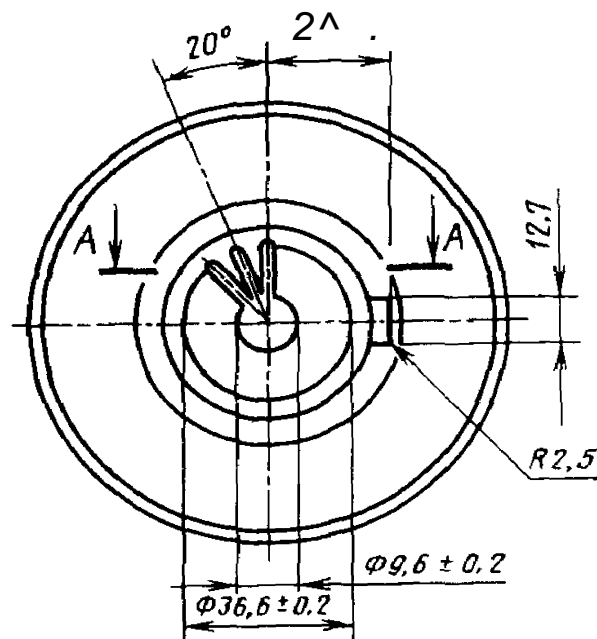
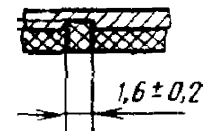
),

(. 2 3)
20°



43

43



. 2

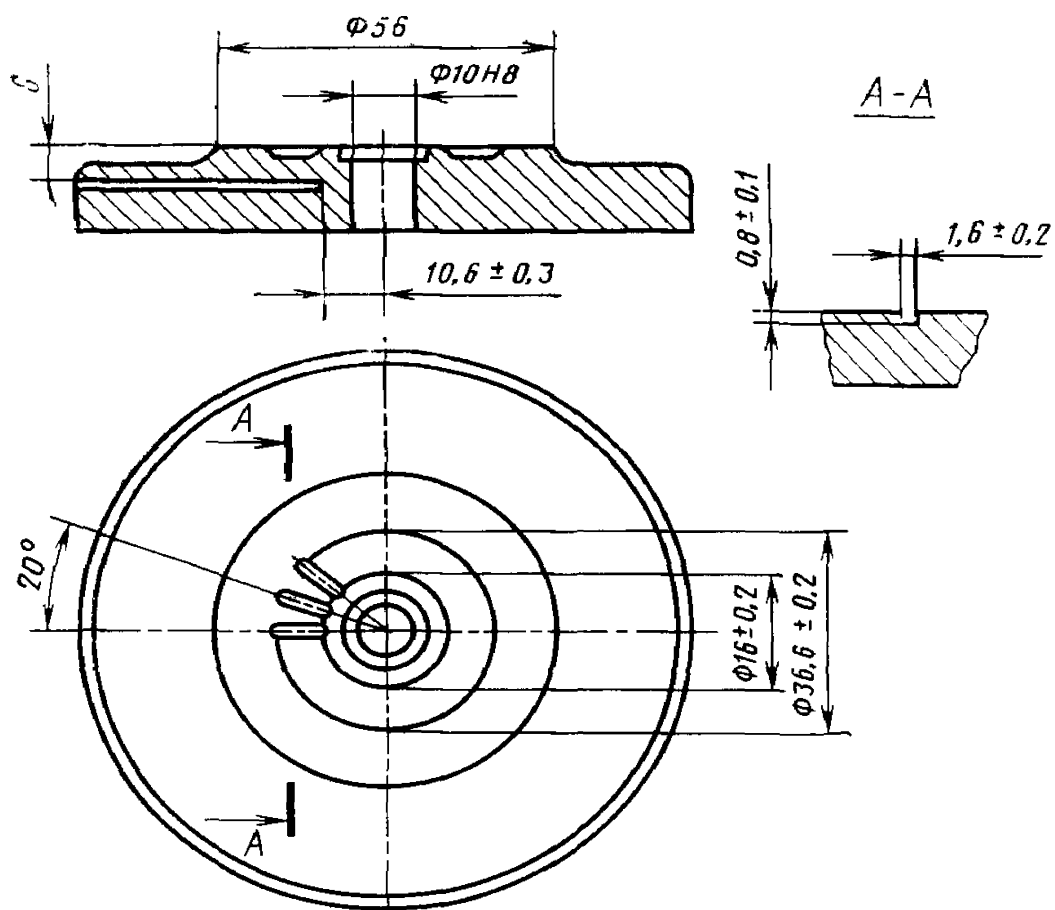
,

().

50 (. 4),

; HRC

5°



. 3

(1,7±0,1)
(1,00±0,02)°

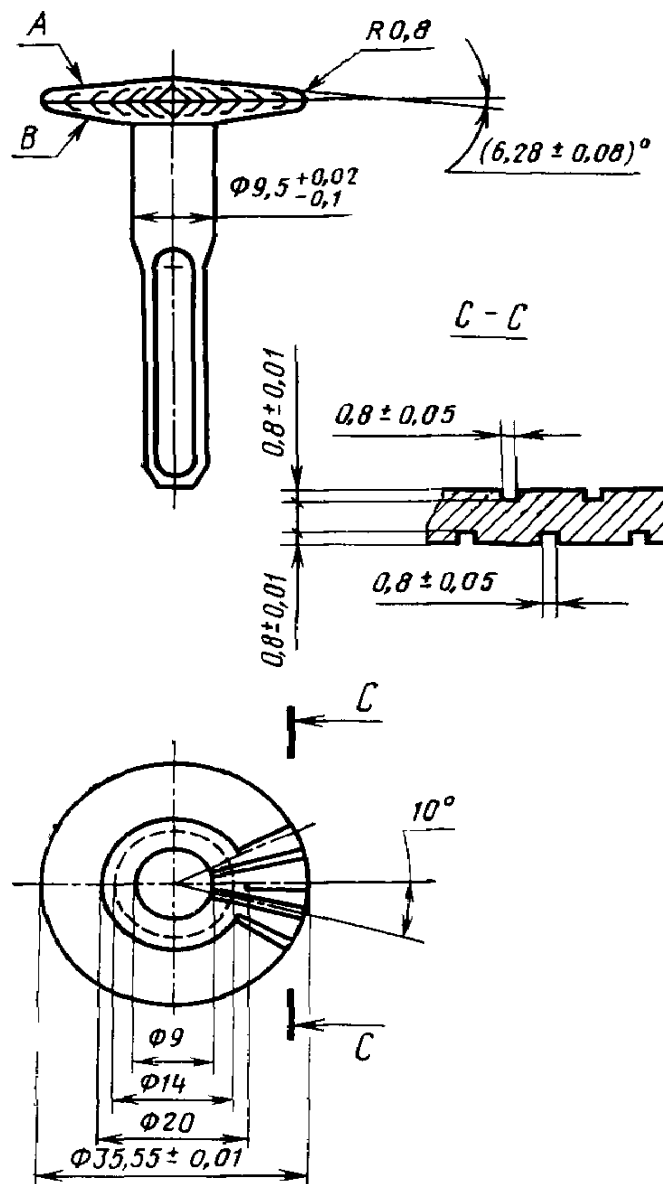
3,5°;

(11,0±0,5)

5 ;

(100 200 °
±0,5° .

100 250 ° .



Черт. 4

150 °

4

6

;

),

(

0,5 %•

0—2,5; 0—5,0; 0—10,0; 0—20,0 * .

, 2.

3.

3.1.

,

3.2.

1 °.

3 5°.

3.3.

.

3.4.

3.5.

,

* 4

4.

4.1.

,

,

15 .

0,03

4.2.

)

(

,

(. 5)*

4.3.

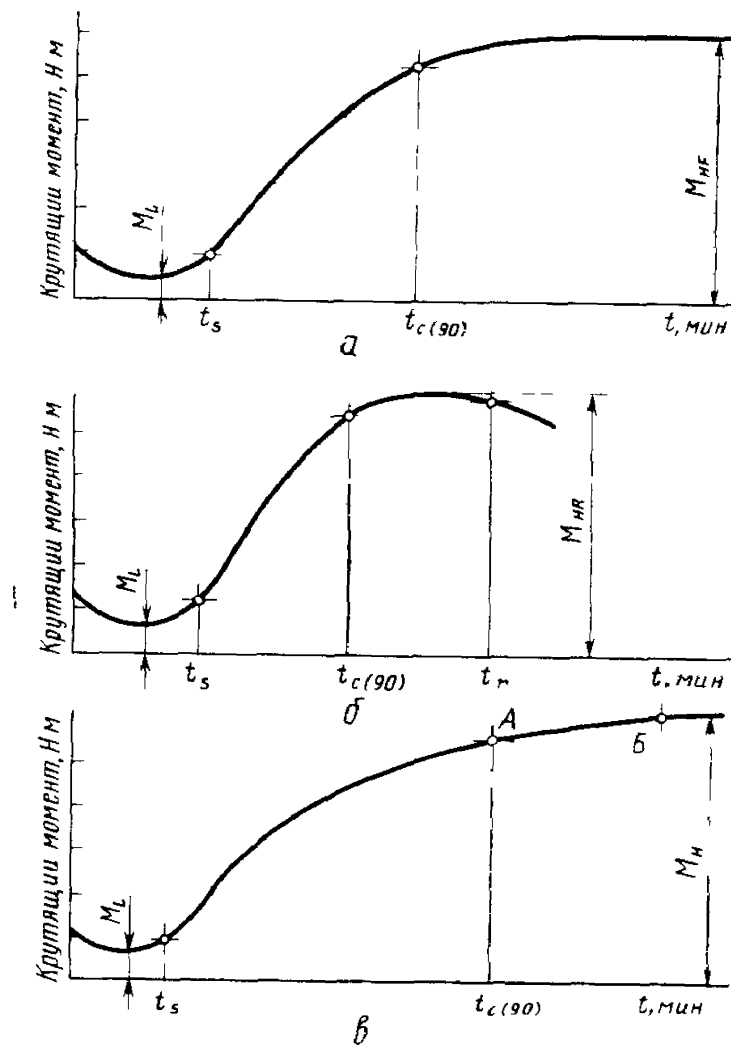
.

.

-

,

:



а—кривая с равновесным значением максимального крутящего момента; б—кривая с макс-
; —

. 5

 $hf (\quad .5, \quad);$
 $Mhr (\quad .5, 6);$
 $(\quad .5, \quad).$

5.

5.1.

 $Ml > - ,$
 $(\quad .5 \quad 1 \quad).$

5.2. t_s , , -
(. 5) ,
 M_l 0,1 -

0,2 * — 3 5°. - (>)> - ,

5.3. .

(. 5, at);

(. 5,6);

, -

.

, (. 5,),

()

5.4. , -
(AM), * ,

$$AM^{\wedge}M_h(HF_9 HR) - M_l . \quad (1)$$

5.5. / ^)-
, %, -

(. 5) M_L -----AM.

50% - $\wedge_c(\text{so} > -$,
 $M_l + 0,5 AM$.

5.6. * <) , (.

. 5) $M_l + 0,9 AM$,

, -

5.7. t_r , 3. (. 5) -

, —jgg-

5.8. X 10 %. (R_v) , -1, -

100

(2)

* <90)

*

$t_{(90)}—$
 $t_s—$
 5.9,

, ;

, -

, -

:

;

;

;

;

;

;

;

;

;

;

;

;

.

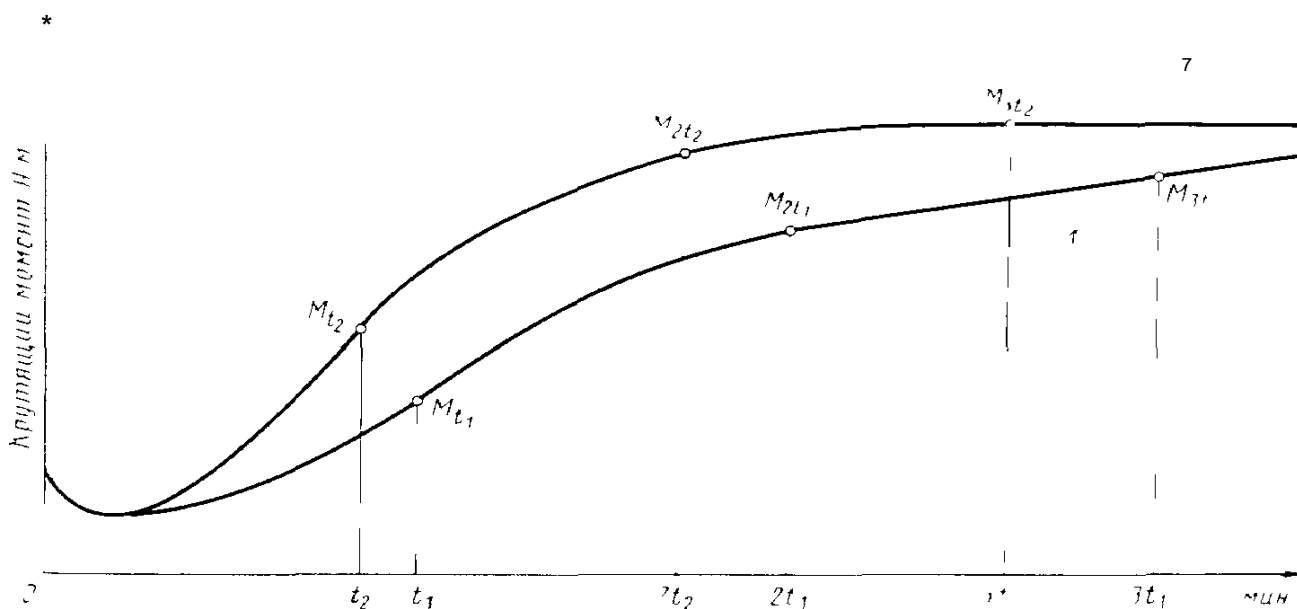
M_L	, - ,
	,
$M_{,,}(HF, HR)$, - - ,
AM	,
$t\ s$, 0,1 * 1 ° 0,2 - 3 5°.
$^{\wedge}C(y)$	(/, %)
* c(90)	, , , -
$t\ r$, , - - -
$R\ v$, -

, .
 ,
 .
 i 10
 $\pm 0,05$ * ,
 0v05 * ,
 10 .

1.

(. 5, , 4.3,),

(. 5). 2



(1)

2 —

2.²

1 2

l_1 l_2 ,

Hi

;

;

3.

Mt_u $M2t_u$ $M3t_u$ / Mt_2 , $M2t_2$

$M3t_2$
 $2t_2$

2,

$3t_1$ $3/2$

5 6

2 (

*

)

t

5.
 $tc(90)r_t$

$$t_{c(50)T_1} = \frac{t_1}{t_2} \cdot \frac{\lg \left(\frac{M_2 t_2 - M t_2}{M_3 t_2 - M_2 t_2} \right)}{\lg \left(\frac{M_2 t_1 - M t_1}{M_3 t_1 - M_2 t_1} \right)} \cdot t_{c(90)T_2} \quad)$$

2,

),
4, \wedge \wedge^{110} \wedge_0 (2) » (2),

$$t_{\text{онт}(T_1)} = \frac{t_1}{t_2} \cdot \frac{\lg \left(\frac{M_2 t_2 - M t_2}{M_3 t_2 - M_2 t_2} \right)}{\lg \left(\frac{M_2 t_1 - M t_1}{M_3 t_1 - M_2 t_1} \right)} \cdot t_{\text{онт}(T_2)} .$$

.	05,03.84	.	.	04.05.84 1,0	.	1,25	.	.	0,68	.-	.	.
				.10000		3						

«	»	, 123840,	, 256.	, 819	., 3
---	---	-----------	--------	-------	------