

ГОСТ 235-78

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ТРУБКИ РЕЗИНОВЫЕ ДЛЯ ВЕЛОСИПЕДНЫХ НАСОСОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 7-99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ТРУБКИ РЕЗИНОВЫЕ
ДЛЯ ВЕЛОСИПЕДНЫХ НАСОСОВ

Технические условия

Rubber tubes for bicycle pumps
SpecificationsГОСТ
235-78

ОКП 25 4999 6700

Дата введения 01.01.79

Настоящий стандарт распространяется на резиновые трубки с наружной декоративной нитяной оплеткой, предназначенные для нагнетания воздуха в камеры велосипедных шин с помощью ручных насосов

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Резиновые трубки должны выпускаться длиной не менее 600 мм, внутренним диаметром $(3,0+0,4)$ мм, наружным диаметром трубки с оплеткой $(7,0\pm 0,5)$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Толщина стенки трубок без оплетки должна быть не менее 1,25 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Резиновые трубки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и соответствовать контрольным образцам на продукцию и технической документации, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Трубки должны иметь наружную декоративную оплетку из цветных ниток ярких расцветок. Для оплетения применяются хлопчатобумажные нитки № 30 или 40 по ГОСТ 6309, ацетатная нить 16,6 текс или нитки № 15 из натурального шелка по ГОСТ 22665.

2.3. По физико-механическим показателям резина, применяемая для изготовления трубок, должна соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	6,37(65)	По ГОСТ 270, образец типа 1, толщиной $(2\pm 0,2)$ мм
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	170	То же
Температурный предел хрупкости, °С, не выше	Минус 25	По ГОСТ 7912, образец типа А

2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Резиновая смесь, предназначенная для изготовления изделий, работающих в зоне тропического климата, должна соответствовать требованиям ГОСТ 15152.

Для районов с тропическим климатом оплетение трубок производится нитками из натурального шелка

2.5. Трубки должны быть герметичными при испытании гидравлическим давлением не более 392,4 кПа

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 2001

С. 2 ГОСТ 235-78

- 2.6. Разрывная прочность трубок при испытании гидравлическим давлением должна быть не менее 981,0 кПа.
- 2.7. Радиальное растяжение концов трубок должно обеспечивать монтаж наконечников с наружным диаметром не более 4,3 мм.
- 2.8. На поверхности трубок не должно быть складок и оголенных участков.
- 2.9. Трубки должны обеспечивать работоспособность при температуре от минус 20 до плюс 60 °С.
- 2.10. Отклонение от цилиндрической формы трубок должно быть в пределах требований п. 1 1 на наружный диаметр.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 3.1. Резиновые трубки принимают партиями. Партией считают трубки, однородные по своему качеству, сопровождаемые одним документом о качестве. Масса партии должна быть не более 300 кг.
- 3.2. Проверку внешнего вида (отсутствие складок, оголенных участков) проводят на всех изделиях партии. Для проверки размеров трубок от каждой упаковочной единицы партии отбирают по две бухты.
- За упаковочную единицу принимают ящик или любой вид мягкой тары с упакованными трубками.
- (Измененная редакция, Изм. № 2).
- 3.3. Периодические испытания изготовитель проводит по показателям:
- герметичность и разрывная прочность, радиальное растяжение трубок — на пяти бухтах, отобранных от разных единиц упакованной продукции партии, один раз в месяц;
 - физико-механические показатели — на 300—450 г от одной закладки резиновой смеси не реже двух раз в месяц.
- 3.4. (Исключен, Изм. № 1).
- 3.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки размеров трубок проводят повторную проверку на удвоенном объеме выборки, взятой от той же партии.
- Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.
- При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей изготовитель переводит испытания по данному показателю в категорию приемосдаточных до получения положительных результатов не менее чем на трех партиях подряд.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).
- 3.6. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний хотя бы по одному из физико-механических показателей резины проверяют каждую закладку резиновой смеси до получения положительных результатов испытаний не менее чем для пяти закладок подряд.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 4.1. Отбор образцов
- 4.1.1. Для проверки размеров резиновых трубок от разных концов каждой бухты отрезают по два образца длиной не более 200 мм; при наличии в единице упакованной продукции трех и более отрезков трубок отбирают по одному образцу от каждого отрезка.
- 4.1.2. Для проверки герметичности и разрывной прочности трубок от каждой бухты отрезают по одному образцу длиной не менее 500 мм.
- 4.1.3. Для проверки радиального растяжения трубок от разных бухт отрезают два образца длиной 200 мм.
- 4.2. Внешний вид трубок проверяют путем осмотра поверхности и торцов.
- 4.3. Внутренний диаметр трубок контролируют при помощи предельных калибров, наружный диаметр — при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166.
- Толщину стенки трубки без оплетки контролируют стенкомером типа С-2 с точностью $\pm 0,015$ мм по ГОСТ 11358.
- 4.4. Испытание трубок на герметичность гидравлическим давлением должно проводиться следующим образом: один конец трубки присоединяют к гидравлическому насосу, другой — закрывают заглушкой со спускным краном. При открытом спускном кране трубку медленно наполняют водой до полного удаления из нее воздуха, после чего кран закрывают и постепенно повышают давление до испытательного. Давление поддерживают в течение 3 мин, при этом на трубке не должно наблюдаться разрывов, просачивания жидкости в виде росы и местных вздутий.

Для определения разрывной прочности трубки давление доводят до разрушающего. Давление контролируют при помощи манометра по ГОСТ 2405 кл 1.5, а время — при помощи часов с погрешностью ± 1 с за сутки.

4 3, 4.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4 5. Растяжение концов трубок в радиальном направлении проводят, надевая трубку на коническую оправку с максимальным диаметром 4,3 мм. Длина всей оправки 30 мм, цилиндрическая часть оправки должна составлять не менее 10 мм.

Отсутствие разрыва проверяют путем осмотра трубки.

4.6. Физико-механические показатели резины определяют в соответствии с ГОСТ 269 и таблицей

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Трубки должны свертываться в бухты. К каждой бухте должен быть прикреплен ярлык с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
- наименование изделия;
- даты изготовления и номера партии;
- массы;
- обозначения настоящего стандарта;
- штампа технического контроля.

5.2. Трубки, свернутые в бухты, должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 18573, выложенные бумагой по ГОСТ 9569.

Масса ящика брутто должна быть не более 50 кг.

Допускается упаковывание в мягкую тару по соглашению с потребителем.

5.3. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192.

5.4. Каждая партия трубок должна сопровождаться документом о качестве установленной формы и содержать данные, перечисленные в п 5.1.

5.5. Трубки транспортируют любым видом транспорта, при этом они должны быть предохранены от механических повреждений, загрязнения и попадания прямых солнечных лучей.

5.6. Трубки должны храниться в упаковке в закрытом помещении при температуре от 0 до 25 °С на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

Трубки не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и веществ, разрушающих резину.

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Резиновые трубки для велосипедных насосов должны быть работоспособными при любых погодных условиях при температуре воздуха в пределах, указанных в п. 2.9.

6.2. При эксплуатации не допускаются порезы, проколы нитяных оплеток и трубок.

6.3. Не допускается попадание на трубки веществ, разрушающих нитяную оплетку и резину (кислот, щелочей, масел, нефтепродуктов и др.).

6.4. Не допускаются перегибы и перекрутки трубок, сминание их при длительном воздействии груза, вызывающие появление остаточной деформации.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие трубок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

7.2. Гарантийный срок хранения трубок — один год с момента изготовления.

7.3. Гарантийный срок эксплуатации трубок — не менее двух лет со дня ввода в эксплуатацию.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.03.78 № 658
3. ВЗАМЕН ГОСТ 235-67
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 166-89	43
ГОСТ 269-66	46
ГОСТ 270-75	2 3
ГОСТ 2405-80	44
ГОСТ 6309-93	22
ГОСТ 7912-74	2 3
ГОСТ 9569-79	5 2
ГОСТ 11358-89	4 3
ГОСТ 14192-96	5 3
ГОСТ 15152-69	24
ГОСТ 18573-86	52
ГОСТ 22665-83	22

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)
6. ИЗДАНИЕ (ноябрь 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1983 г., июне 1988 г. (ИУС 5-83, 9-88)

Редактор *В Л Колысов*
Технический редактор *Л А Кузнецова*
Корректор *Т И Кононенко*
Компьютерная верстка *Л А Круговой*

Изд лиц № 02354 от 14 07 2000 Сдано в набор 28 11 2000

Подписано в печать 20 12 2000

Уел печ л 0,93

Уч-изд л 0,45 Тираж 120 экз С 6479 Зак 1167

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102