

Главная Палата

мер и измерительных
приборов
СССР

ТИПЫ МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ,
ДОПУЩЕННЫХ К ПРИМЕНЕНИЮ В СССР

ПЛАСТОМЕТРЫ ТИПА 802

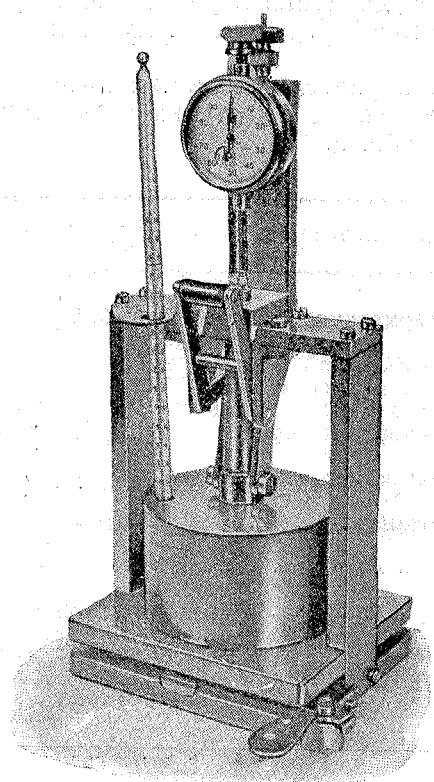
сжимающие для каучука, пластика
и невулканизированных резиновых смесей

Требования к типу

✓ Тип 802

Пластометры типа 802 сжимающие предназначены для определения пластичности каучука, пластика и невулканизированных резиновых смесей при температуре $70 \pm 1^\circ\text{C}$.

Пластометры относятся к приборам, определяющим пластичность материалов по методу сжатия образца между плитами, и характеризуются тем, что нагрузка создается подвижной системой, воздействующей на образец непосредственно (без промежуточной передачи), а деформация определяется путем измерения перемещения груза.



Пластометр типа 802 сжимающий
для каучука, пластика и невул-
канизированных резиновых смесей

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- § 1. Верхний предел измерений отсчетного устройства должен быть не менее 12 мм.
- § 2. Цена деления шкалы отсчетного устройства прибора должна быть 0,01 мм.
- § 3. Погрешность показаний прибора должна быть не более $\pm 0,080$ мм в пределах всего интервала измерений (при нормальных условиях, указанных в разд. II).
- § 4. Вариация показаний прибора не должна превышать 0,015 мм.
- § 5. Измерительное усилие отсчетного устройства должно лежать в пределах 50 ± 5 Г.

Тип прибора утвержден 31 января 1953 г. и внесен в Государственный реестр под № 802.

Пластометры типа 802

Тип 802

- § 6. Значение массы подвижной системы должно быть равно 5000 ± 10 г.
- § 7. Допустимая непараллельность верхней грузовой и нижней выдвижной площадок на диаметре 25 мм не должна превышать 0,015 мм.
- § 8. Выдвижная опорная площадка должна плотно, без просветов, прилегать к основанию.
- § 9. Деления шкалы отсчетного устройства должны быть не менее 1,2 мм. Ширина отметок должна лежать в пределах от 0,20 до 0,30 мм. Каждая пятая отметка шкалы должна быть удлиненной. Каждая десятая отметка должна быть числовой.
- § 10. Ширина указательного конца стрелки не должна превышать ширины отметки более чем на 0,1 мм.
- У отсчетного устройства, находящегося в нерабочем положении, стрелка должна быть расположена влево от его оси симметрии, на расстоянии не менее 10 делений.
- Отсчетное устройство должно быть снабжено указателем числа полных оборотов стрелки.
- § 11. Чистота рабочих поверхностей пластин, входящих в комплект прибора, должна быть не ниже 8-го класса по ГОСТ 2789—51. Непараллельность рабочих поверхностей каждой пластины не должна превышать $\pm 0,01$ мм.
- § 12. Цена деления шкалы термометра, входящего в комплект прибора, должна быть не более 1°C. Верхний предел измерения термометра — не менее 100°C.
- § 13. В комплект каждого прибора должны входить:
- 1) термометр в футляре (по ГОСТ 215—41) — 1 шт.;
 - 2) пластины для испытаний высокопластичных образцов $\varnothing 50$ мм — 2 шт.;
 - 3) футляр для хранения прибора — 1 шт.
- При выпуске из производства к каждому прибору прилагаются руководство по пользованию и выпускной аттестат.
- § 14. На приборе должны быть нанесены:
- 1) товарный знак завода-изготовителя;
 - 2) обозначение типа прибора;
 - 3) заводской шифр;
 - 4) заводской номер;
 - 5) год выпуска или его условное обозначение;
 - на отсчетном устройстве:
 - 6) товарный знак завода-изготовителя;
 - 7) заводской номер;
 - на циферблате
 - 8) цена деления в мм.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

Таблица 1

№№ п/п.	Наименование испытания	№№ параграфов разд. I	№№ параграфов разд. II
1	Погрешность показаний прибора	3	15
2	Вариация показаний	4	16
3	Измерительное усилие отсчетного устройства	5	17
4	Масса подвижной системы	6	18
5	Параллельность рабочих поверхно- стей нижней выдвижной и верхней грузовой площадок	7	19
6	Деления и ширина отметок шкалы отсчетного устройства	9	20
7	Параллельность и чистота рабочих поверхностей пластин для испыта- ний высокопластичных образцов	11	21
8	Внешний осмотр	1, 2, 8, 10, 12, 13, 14	—

Стр. 3

Тип 802

Пластометры типа 802

§ 15. Определение погрешности показаний прибора производится по плоскопараллельным концевым мерам типа МКП 6-го разряда или 3-го класса, при прямом и обратном ходе прибора через 0,5 мм на всем пределе измерений.

Определение погрешности производится при температуре $20 \pm 8^\circ\text{C}$.

§ 16. Вариация показаний прибора определяется по плоскопараллельным концевым мерам 6-го разряда не менее чем в трех точках шкалы, при 10-кратном поднятии и опускании груза.

§ 17. Измерительное усилие отсчетного устройства определяется на циферблатных весах типа ВНЦ.

§ 18. Определение массы подвижной системы производится на весах 3-го разряда типа 03 путем сравнения с гирями 3-го разряда.

§ 19. Параллельность выдвижной опорной и верхней грузовой площадок проверяется по плоскопараллельным концевым мерам 6-го разряда или 3-го класса.

§ 20. Деления и ширина отметок шкалы отсчетного устройства измеряются на универсальном микроскопе типа УИМ-21 или инструментальном микроскопе типа БМИ.

§ 21. Параллельность рабочих поверхностей пластин для испытания высокопластичных образцов проверяется микрометром типа МК 1-го класса точности.

Чистота рабочих поверхностей пластин проверяется сравнением с образцами чистоты поверхности.

§ 22. Периодические контрольные испытания приборов производятся в объеме, указанном в табл. 2.

Таблица 2

№№ п/п.	Наименование испытания	№№ параграфов разд. I	№№ параграфов разд. II
1	Погрешность показаний прибора	3	15
2	Вариация показаний прибора	4	16
3	Измерительное усилие отсчетного устройства	5	17
4	Масса подвижной системы	6	18
5	Параллельность рабочих поверхно- стей нижней выдвижной и верхней грузовой площадок	7	19
6	Параллельность и чистота рабочих поверхностей пластин для испыта- ний высокопластичных образцов . .	11	21
7	Внешний осмотр	1, 2, 13, 14	Проверяется соответствие утвержденному образцу и чертежам