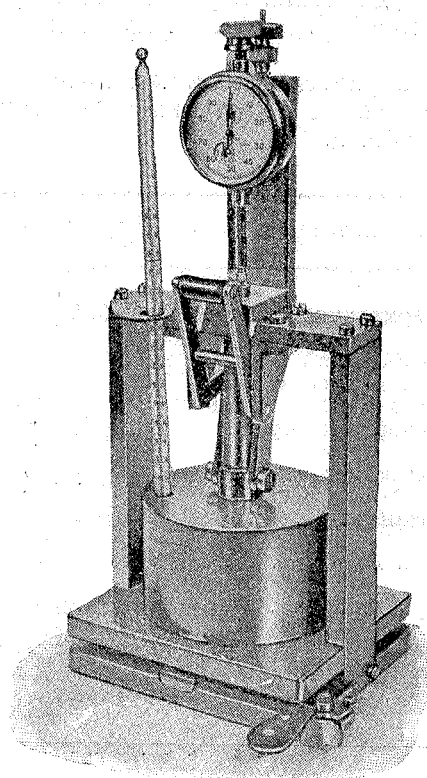


Главная Палата мер и измерительных приборов СССР	ТИПЫ МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ, ДОПУЩЕННЫХ К ПРИМЕНЕНИЮ В СССР  <b>ПЛАСТОМЕТРЫ ТИПА 802</b> сжимающие для каучука, пластика и невулканизированных резиновых смесей Требования к типу	✓ Тип 802
---	---	-----------

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

### І. 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  $50 \pm 5$  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  $5000 \pm 10$  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  $1^{\circ}\text{C}$ .

Верхний предел измерения термометра—не менее  $100^{\circ}\text{C}$ .

§ 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) заводский шифр;

4) заводский номер;

5) год выпуска или его условное обозначение;

на отсчетном устройстве

6) товарный знак завода-изготовителя;

7) заводский 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	—

## 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 поверяется 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 поверяется микрометром типа МК 1-го класса точности.

Чистота рабочих поверхностей пластин поверяется 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