



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ТРУБКИ РЕЗИНОВЫЕ
ДЛЯ ВЕЛОСИПЕДНЫХ НАСОСОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 235-78

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Исполнители: **З. С. Шмидов, Г. В. Сердюкова**

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности

Член Коллегии **А. И. Лукашов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР № 658 от 13 марта 1978 г.

ТРУБКИ РЕЗИНОВЫЕ ДЛЯ ВЕЛОСИПЕДНЫХ НАСОСОВ**Технические условия**Rubber tubes for bicycle pumps,
Specifications**ГОСТ**
235—78**Взамен**
ГОСТ 235—67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 марта 1978 г. № 658 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.

до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 $3,0 \pm 0,4$ мм, наружным диаметром $7,0 \pm 0,5$ мм.

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—73, ацетатная нить 16,6 текс по ГОСТ 14788—69 или нитки № 15 из натурального шелка — по ГОСТ 6797—70.

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

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	6,37 (65)	По ГОСТ 270—75, образец типа 1, толщиной $2 \pm 0,2$ мм
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	170	То же
Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более	25	»
Температура хрупкости, °С, не выше	Минус 25	По ГОСТ 7912—74

2.4. Резиновая смесь, предназначенная для изготовления изделий, работающих в зоне тропического климата, должна соответствовать требованиям ГОСТ 15152—69.

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

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

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 единицы упакованной продукции партии разбирают по две бухты.

За единицу упакованной продукции принимают ящик или любой вид мягкой тары с упакованными трубками.

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. Типовые испытания изготовитель проводит при изменении конструкции, рецептуры и технологии изготовления трубок.

Проверку внешнего вида (отсутствие складок, оголенных участков) проводят на всех изделиях партии.

Для проверки размеров трубок от каждой единицы упакованной продукции партии отбирают по две бухты.

Герметичность и разрывную прочность, радиальное растяжение трубок проверяют на пяти бухтах, отобранных от разных единиц упакованной продукции партии.

Физико-механические показатели проверяют на 300—450 г от одной закладки резиновой смеси.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве образцов, взятом от той же партии трубок.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

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. Размеры трубок проверяют штангенциркулем ШЦ 1—125—01 по ГОСТ 166—73.

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.

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—66 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;

наименования 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—73, выложенные бумагой по ГОСТ 9569—65 или ГОСТ 12256—76.

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—77.

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°C 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 — два года со дня ввода в эксплуатацию.

Изменение № 1 ГОСТ 235—78 Трубки резиновые для велосипедных насосов. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.01.83 № 256 срок введения установлен

с 01.06.83

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 25 4999 6700.

Пункт 1.1 после слов «наружным диаметром» дополнить словами: «трубки с оплеткой».

Пункт 2.2. Заменить ссылки: ГОСТ 6309—73 на ГОСТ 6309—80, ГОСТ 14788—69 на ГОСТ 14788—78, ГОСТ 6797—70 на ГОСТ 22665—77.

Пункт 2.3. Таблица. Графа «Наименование показателя». Заменить слово: «Прочность» на «Условная прочность»;

(Продолжение см. стр. 188)

(Продолжение изменения к ГОСТ 235—78)

графу «Метод испытания» после слов «по ГОСТ 7912—74» дополнить словами: «образец типа А».

Пункт 3.4 исключить.

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «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 приемо-сдаточных до получения положительных результатов не менее чем на трех партиях подряд».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80.

Пункт 5.2. Заменить ссылки: ГОСТ 18573—73 на ГОСТ 18573—78, ГОСТ 9569—65 на ГОСТ 9569—79.

(ИУС № 5 1983 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 235—78 Трубки резиновые для велосипедных насосов.
Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.08.88 № 1666

Дата введения 01.11.88

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 22665—77 на ГОСТ 22665—83; исключить ссылку: «по ГОСТ 14788—78».

Пункт 2.3. Таблица. Показатель «Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более» исключить;
графа «Наименование показателя». Четвертый абзац изложить в новой редакции: «Температурный предел хрупкости, °С, не выше».

Пункт 2.5 после слов «гидравлическим давлением» дополнить словами: «не более».

(Продолжение см. с. 254)

(Продолжение изменения к ГОСТ 235—78)

Пункт 3.2. Заменить слова: «единица упакованной продукции» на «упаковочная единица» (2 раза).

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Внутренний диаметр трубок контролируют при помощи предельных калибров, наружный диаметр — при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166—80.

Толщину стенки трубки без оплетки контролируют стенкомером типа С-2 с точностью $\pm 0,015$ мм по ГОСТ 11951—82».

Пункт 4.4 дополнить абзацем: «Давление контролируют при помощи манометра по ГОСТ 2405—80 кл. 1,5, а время — при помощи часов по ГОСТ 7412—77 с погрешностью ± 1 с за сутки».

Пункт 7.3 после слова «трубок» дополнить словом: «не менее».

(ИУС № 9 1988 г.)

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в набор 17.03.78 Подп. в печ. 12.05.78 0,5 п. л. 0,31 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-567, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 926