

Система добровольной сертификации
«Интерсерт»

№ РОСС RU.32438.04РСТ0

Аттестат аккредитации РОСС RU. 32438.04 РСТ0.005

Испытательная лаборатория «АВАЛОН»

в составе Общества с ограниченной ответственностью «АВАЛОН» (ОГРН 1227700055032, ИНН 7727484043, адрес: 117216, г.Москва, вн.тер.г. Муниципальный Округ Северное Бутово, ул Куликовская, д. 9, к. 1)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ИЛ «АВАЛОН»



Р.М. Гуревич

М.П.

31.08.2022 г.



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2022-РП-08/03/20
от 31.08.2022 года

Цель испытаний	Подтверждение соответствия требованиям ГОСТ 7338-90
Наименование и адрес заявителя	Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью "Лидер", 117630, РОССИЯ, город Москва, шоссе Старокалужское, дом 62, этаж 2, помещение VIII, комнаты 12, 13
Наименование и адрес изготовителя	Общество с ограниченной ответственностью «ЭКОТЕХНОПОЛИМЕР» Место нахождения: 457338, Россия, Челябинская обл., Брединский район, п. Новогеоргиевский, ул. Степная, 10, 1 ИНН 7458003609, ОГРН 1197456005229
Стандарт	ГОСТ 7338-90
Метод отбора образцов	ГОСТ Р 58972-2020 "Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытаний продукции при подтверждении соответствия"
КОД ТН ВЭД ЕАЭС	
Тип объекта испытаний	Пластины резиновые
Дата отбора образцов	09.08.2022
Дата получения образцов	11.08.2022
Сроки испытаний	11.08.2022-31.08.2022
Количество страниц	3

Протокол испытаний распространяется только на испытанные образцы, не может быть частично или полностью воспроизведен без письменного разрешения Испытательной лаборатории

Климатические условия

Параметры	Заданные	При испытании
Температура воздуха	(25±10) °С	(22-23) °С
Относительная влажность	(45 – 80) %	(54-72) %
Атмосферное давление	(84,0 – 106,7) кПа	(96,9-101,1) кПа

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

(на представленный образец)

Наименование испытаний или проверок	Разделы и номера пунктов	Требования /испытания	Результаты/ замечания	Заключение
1	2	3	4	5
Основные параметры и характеристики	Раздел 1 ГОСТ 7338-90	Толщина, мм	3,0	соотв.
		Ширина, мм	250	соотв.
		Длина, мм	250	соотв.
		Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	5,0	соотв.
		Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250	соотв.
		Изменение относительного удлинения после воздействия 20%-ного раствора соляной кислоты по ГОСТ 3118 или ГОСТ 857, или серной кислоты по ГОСТ 4204, или ГОСТ 2184, или гидроокиси натрия по ГОСТ 4328, или ГОСТ 11078 в течение 24 ч при температуре 23 °С, %	От -20 до +20	соотв.
		Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия, не менее	0,2	соотв.
		Относительная остаточная деформация при сжатии на (20+5)% в воздухе при 70 °С в течение 24 ч, не более	50	соотв.
		Твердость, международные единицы JRHD или единицы Шора А	50-65	соотв.
		Прочность связи резиновых слоев с тканевыми прокладками, Н/см, не менее	7,0	соотв.
		Поверхность пластин должна быть без трещин и механических повреждений. Шероховатость формующих поверхностей пресс-форм, применяемых для изготовления пластин, должна быть не более 1,25 мкм по ГОСТ 2789. На поверхности и в срезе пластин не допускаются: возвышения, углубления, включения и пористость (в срезе), превышающие значения, указанные в табл.7, при этом для пластин 1-го класса не допускаются посторонние включения материалов, не входящих в состав резиновой смеси:		соотв.
Возвышения, углубления, мм	0,50	соотв.		

	<p>Диаметр пор класса</p> <p>-пузыри площадью более 1 см для пластины 1-го класса и более 5 см для пластины 2-го класса. Общая площадь пузырей не должна превышать 10 см на 1 м пластины 1-го класса;</p> <p>-недопрессовки и утонения на расстоянии более 50 мм от краев пластины, при этом по требованию потребителя края пластины с утонениями по всей длине не должны входить в ширину пластины;</p> <p>-складки шириной более 4 мм, длиной более 100 мм и глубиной более допуска по толщине неформовой пластины;</p> <p>-расслоения между резиновыми и тканевыми или резиновыми слоями по кромке пластины длиной более 2 см, глубиной более 3 см;</p> <p>-смещение внутренних тканевых слоев более толщины наружных резиновых слоев;</p> <p>-следы шлифовки, отпечатки от вдавливания концов рулонов, складок, прокладочных материалов и деформация поверхности от воздействия пара более допуска на толщину пластины.</p>	0,2	соотв. соотв.
	<p>На поверхности пластин допускается наличие пудровочного материала, оттиски рельефа и ворсинок ткани, разнотон, матовость, налет выцветающих ингредиентов и продуктов их взаимодействия, неровности от частиц регенерата на пластине, выступающие кромки по поверхности разъема пресс-формы для формовой пластины, а также вырезы по краю пластины, не выходящие за предельные отклонения ширины пластины.</p>		соотв.

Заключение: Пластины резиновые соответствует требованиям ГОСТ 7338-90.

Ответственный за проведение испытаний

 С.П. Назаров



Окончание протокола испытаний