



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC

VÒNG ĐỆM CAO SU VÀ PHƯƠNG PHÁP THỬ CAO SU

TCVN 2749 — 78 ÷ TCVN 2752 — 78

Hà nội — 1980

Cơ quan biên soạn :

Nhà máy cao su Sao vàng Hà-nội

Cơ quan đề nghị ban hành :

Tổng Cục Hóa chất

Cơ quan trình duyệt :

Cục Tiêu chuẩn

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Cơ quan xét duyệt và ban hành :

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số : 580 KHKT/QĐ ngày 30 tháng 12 năm 1978.

**VÒNG ĐỆM CAO SU
DÙNG CHO MÁY BIẾN ÁP**

Манжеты резиновые
уплотнительные для
автотрансформатора

Rubber gasket for
the transformer

TCVN
2749 - 78

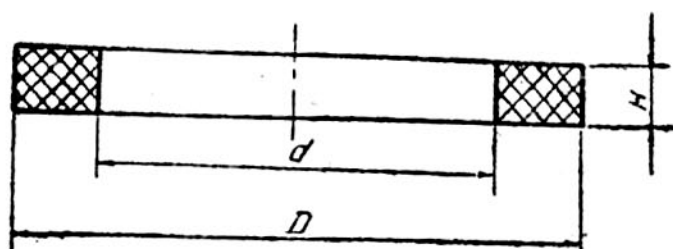
Có hiệu lực
từ 01-01-1980

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các vòng đệm cao su dùng để đệm kín cho máy biến áp.

1. HÌNH DÁNG VÀ KÍCH THƯỚC

Hình dáng và kích thước của vòng đệm cao su, tương ứng với hình A, B và bảng 1, 2.

1.1. Các loại vòng đệm cao su có mặt cắt như hình A, phải có kích thước theo đúng quy định trong bảng 1.



Hình A

mm

Bảng 1

d		D		H	
Danh nghĩa	Chênh lệch cho phép	Danh nghĩa	Chênh lệch cho phép	Danh nghĩa	Chênh lệch cho phép
8	- 0,30	20,5	- 0,30	5	+ 1
11	+ 0,20	20,5	+ 0,20	5	
12		25		5	

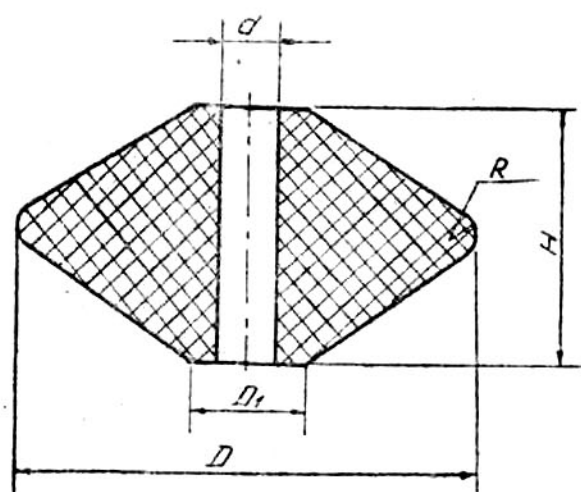
mm

(tiếp bảng 1)

d		D		H	
Danh nghĩa	Chênh lệch cho phép	Danh nghĩa	Chênh lệch cho phép	Danh nghĩa	Chênh lệch cho phép
23	- 0,40	41	- 0,70	5	
29	+ 0,20	54	+ 0,30	5	
32		60			
33		65		5	
35		47		5	
35		70		5	
40		60		6	
45	- 0,60	56	- 0,70	3	
46	+ 0,30	60	+ 0,30	5	
47		76		5	
50		70		5	
54		96		6	
65		88		2,5	
65		95		5	
79		110		8	
70		120		8	
75	- 0,70	110	- 0,80	5	
80	+ 0,30	100	+ 0,40	4	
83		120		4	
98		134		6	
100		120		5	
100		156		10	
106		120		4	
120	- 0,80	144	- 1,0	5	
130		150		5	
140	+ 0,40	160	+ 0,5	5	
140		110		6	
152		180		6	
152	- 1,0	195	- 1,2	6	
170		210		6	
180	+ 0,5	200	+ 0,6	5	
182		195		4	

+ 1

1.2. Các loại vòng đệm cao su có mặt cắt như hình B, phải có kích thước theo đúng quy định trong bảng 2.



Hình B

mm

Bảng 2

$d - 0,5$	$D + 0,5$	$D_1 \pm 0,5$	$N \pm 1$	R
11	45	21	18	5
11	46	21	18	5
15	46	21	18	5

1.3. Trên ký hiệu quy ước phải ghi ký hiệu về hình dáng, các kích thước của đường kính, chiều cao vòng đệm và số hiệu của tiêu chuẩn này.

Ví dụ: Ký hiệu quy ước của vòng đệm có mặt cắt như hình A, đường kính $d = 32 \text{ mm}$; $D = 60 \text{ mm}$; $H = 5 \text{ mm}$:

Vòng đệm A $32 \times 60 \times 5$ TCVN 2749 - 78.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Vòng đệm phải đảm bảo cho máy làm việc đến $+ 80^{\circ} \text{C}$.

2.2. Các tính năng cơ lý của cao su dùng sản xuất vòng đệm, phải theo đúng quy định như trong bảng 3.

Bảng 3

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Lực kéo đứt, tính bằng N/cm^2 , không nhỏ hơn	800 (80 KG/cm^2)
2. Độ giãn dài khi kéo đứt, tính bằng %, không nhỏ hơn	300
3. Biến hình sau khi kéo đứt, tính bằng %, không lớn hơn	6
4. Độ cứng SoA (Shore A)	55 ± 5
5. Độ trương nở trong dầu biển thử, tính theo % trọng lượng ở $70^\circ\text{C} \times 24$ giờ	1.5% đến 8%

2.3. Bề mặt làm việc của vòng đệm phải nhẵn, không rạn nứt, không lẫn tạp chất và bọt khí.

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ

3.1. Thành phẩm trước khi xuất xưởng phải được bộ phận kiểm tra kỹ thuật của cơ sở sản xuất kiểm tra.

Cơ sở sản xuất phải đảm bảo tất cả các sản phẩm xuất xưởng theo yêu cầu của tiêu chuẩn này và kèm theo mỗi lô hàng một giấy chứng nhận chất lượng của lô hàng đó.

3.2. Lô hàng được quy định theo sự thỏa thuận giữa các bên hữu quan.

3.3. Người tiêu thụ có quyền kiểm tra chất lượng của lô hàng được giao theo yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.4. Khi tiến hành kiểm tra giao nhận lô hàng, với những lô hàng dưới 500 chiếc, lấy 10 chiếc để kiểm tra kích thước; Với lô hàng trên 500 chiếc, lấy 2% sản phẩm của lô hàng để kiểm tra kích thước.

3.5. Trường hợp kết quả thử không đạt, dù bất cứ chỉ tiêu nào cũng phải tiến hành thử lại với lượng mẫu gấp đôi tại chính lô hàng đó. Nếu kết quả thử lần thứ hai vẫn không đạt, cho phép lấy mẫu một lần nữa như lần thứ hai. Kết quả lần thứ ba là kết quả cuối cùng.

3.6. Để tiến hành kiểm tra các tính chất cơ lý của cao su dùng để sản xuất vòng đệm, cơ sở sản xuất phải tiến hành thử theo các phương pháp quy định trong điều 3.7; 3.8; và 3.9 của tiêu chuẩn này.

Cơ sở sản xuất phải thông báo kết quả thử cho người tiêu thụ theo yêu cầu của họ.

3.7. Tiến hành thử lực kéo đứt, độ giãn dài khi kéo đứt và biến hình sau khi kéo đứt theo TCVN 1593 – 74.

3.8. Tiến hành thử độ cứng SoA theo TCVN 1595 – 74.

3.9. Tiến hành thử độ trương nở của cao su trong dầu theo TCVN 2752 – 78.

4. BAO GÓI, GHI NHÃN VÀ BẢO QUẢN

4.1. Trên mặt của vòng đệm phải ghi rõ:

- a) Ký hiệu của vòng đệm;
- b) Ký hiệu của cơ sở sản xuất;
- c) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

4.2. Vòng đệm phải được bao gói trong giấy hoặc thùng các tông, thùng gỗ v.v... tùy theo sự thỏa thuận giữa các bên hữu quan.

4.3. Khi giao nhận hàng phải kèm theo giấy chứng nhận ghi rõ:

- a) Tên cơ sở sản xuất;
- b) Ký hiệu vòng đệm;
- c) Số lượng vòng đệm;
- d) Ngày bao gói.

4.4. Vòng đệm chưa bao gói và đã bao gói phải để nơi râm mát, tránh mưa nắng.

4.5. Không để vòng đệm ở gần các nguồn nhiệt, cùng kho với các dung môi hữu cơ, axit, kiềm và những chất khác có khả năng phá hủy cao su.