

**VÒNG ĐỆM CAO SU
DÙNG TRONG CÁC HỆ THỐNG HÃM**

Yêu cầu kỹ thuật

**TCVN
2751 - 78**

Манжеты резиновые
уплотнительные для
тормозных систем
Технические требования

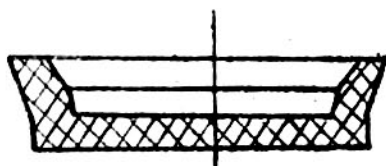
Rubber gasket for the
braking systems
Technical requirements

**Có hiệu lực
từ 1-1-1980**

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại vòng đệm cao su, dùng để bịt kín và truyền tải áp lực, trong các hệ thống hãm bằng áp lực lỏng dùng cho ô tô.

1. HÌNH DÁNG VÀ KÍCH THƯỚC

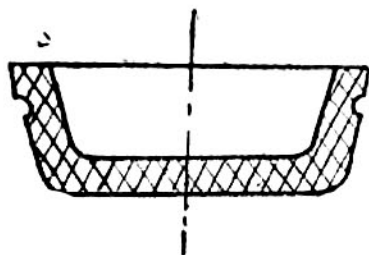
1.1. Hình dáng của vòng đệm phải phù hợp với các hình từ A đến E.



Hình A

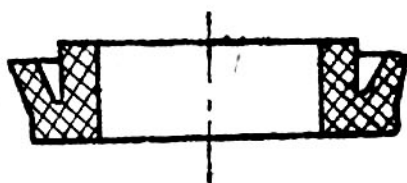
Vòng đệm hình bát

1.2. Trong khi chưa có tiêu chuẩn Nhà nước, cho phép kích thước của các loại vòng đệm quy định theo sự thỏa thuận giữa các bên hữu quan.



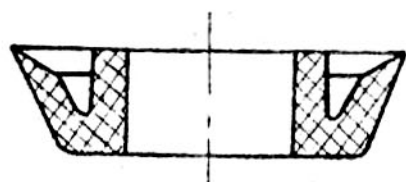
Hình B

Vòng đệm hình bát khía



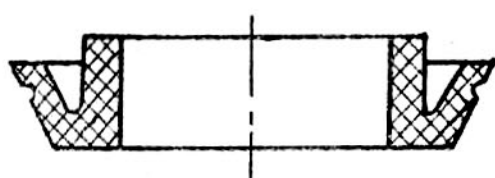
Hình C

Vòng đệm hình vành khăn



Hình D

Vòng đệm hình vành khăn



Hình E

Vòng đệm hình vành khăn khía

1.3. Ký hiệu của các loại vòng đệm trên bề mặt không làm việc của sản phẩm, được quy định như sau: ký hiệu hình dáng, đường kính trung bình (D) và số hiệu của tiêu chuẩn này.

Ví dụ: Vòng đệm hình A, đường kính trung bình $D = 32\text{mm}$, được ký hiệu là: A 32TCVN 2751 - 78.

2 YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Vòng đệm phải đảm bảo cho máy móc làm việc ở nhiệt độ tới 80°C .

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

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Lực kéo đứt, tính bằng N/cm^2 , không nhỏ hơn	1000 ($100\text{KG}/\text{cm}^2$)
2. Độ giãn dài khi kéo đứt, tính bằng %, không nhỏ hơn	350
3. Biến hình sau khi kéo đứt, tính bằng %, không lớn hơn	20
4. Độ cứng SoA (ShoreA)	65 ± 5
5. Độ trương nở trong dầu phanh (60% butanol và 40% dầu thầu dầu) ở $70^{\circ}\text{C} \times 24$ giờ, tính theo % trọng lượng không lớn hơn	2

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

3. NGUYÊN TẮC NGHIỆM THU VÀ PHƯƠNG PHÁP THỬ

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

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

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 dẫn dài khi kéo đứt và biến hình sau khi kéo đứt theo TCVN 1593 — 74.

3.8. Tiến hành thử độ cứng S_{0A} theo TCVN 1595 — 74.

3.9. Tiến hành thử độ trương nở của cao su trong dầu theo TCVN 2751 — 78.

4. BAO GÓI, GHI NHÃN VÀ BẢO QUẢN

4. Trên mặt không làm việc 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. Số lượng đóng gói tùy theo sự thỏa thuận giữa hai 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 ở 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.
