

НБ ЖТ ЦВ-ЦГ 078-2003

**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

**ИЗДЕЛИЯ РЕЗИНОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ТОРМОЗНЫХ
ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА**

Нормы безопасности

Издание официальное

Москва

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта МПС России» (ФГУП ВНИИЖТ МПС России)

ВНЕСЕНЫ Центральным органом Системы сертификации на федеральном железнодорожном транспорте - Департаментом технической политики МПС России, Департаментом пути и сооружений МПС России

2 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ указанием МПС России от 25 июня 2003 г. N Р-634у

3 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

Настоящие Нормы безопасности на железнодорожном транспорте не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения федерального органа исполнительной власти в области железнодорожного транспорта

Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормы безопасности.....	1

**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

**РЕЗИНОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ТОРМОЗНЫХ
ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА**

Нормы безопасности

Дата введения 2003-06-27

1 Область применения

Настоящие нормы безопасности распространяются на резиновые уплотнительные изделия тормозных пневматических систем подвижного состава и применяются при проведении сертификации в системе сертификации, созданной федеральным органом исполнительной власти в области железнодорожного транспорта.

2 Нормы безопасности

Нормы безопасности, предъявляемые к резиновым уплотнительным изделиям тормозных пневматических систем подвижного состава, приведены в таблице 1. Сведения о нормативных документах, на которые даны ссылки в таблице 1, приведены в таблице 2.

Таблица 1 – Нормы безопасности изделий из резины, уплотнительных тормозных пневматических систем

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытания) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5
1 Требования к резиновым уплотнительным изделиям				
1.1 Размеры изделий	Чертежи, утвержденные в установленном порядке	В соответствии с чертежами	ГОСТ 166 ГОСТ 11358	Измерительный контроль
1.1.1 Предельные отклонения размеров изделий (кроме манжет тормозных приборов), неуказанные в чертежах, мм	-	±0,3		Измерительный контроль
Размеры изделий: длина, ширина до 20,0 включ диафрагм прокладок и уплотнителей клапанов манжет и воротников тормозных цилиндров	-	±0,3		Измерительный контроль Визуальный контроль Измерительный контроль

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
диаметр св. 20,0 до 50,0 включ. диафрагм прокладок и уплотнителей клапанов манжет и воротников тормозных цилиндров	-	±0,5 ±0,5 ±0,5		
диаметр св. 50,0 до 100,0 включ. диафрагм прокладок и уплотнителей клапанов манжет и воротников тормозных цилиндров	-	±0,8 ±1,0 ±0,5		
диаметр св. 100,0 до 150,0 включ. диафрагм прокладок и уплотнителей клапанов манжет и воротников тормозных цилиндров	-	±1,0 ±1,5 ±1,0		
диаметр св. 150,0 до 240,0 включ. диафрагм прокладок и уплотнителей клапанов манжет и воротников тормозных цилиндров	-	±1,5 ±2,0 ±1,5		
диаметр св. 240,0 диафрагм прокладок и уплотнителей клапанов	-	±1,5 ±2,0		

1	2	3	4	5
манжет и воротников тормозных цилиндров толщина до 3,0 включ.	-	±2,0		
диафрагм	-	±0,1		
прокладок и уплотнителей клапанов	-	±0,3		
манжет и воротников тормозных цилиндров толщина св. 3,0 до 5,0 включ.	-	+0,6 -0,2		
диафрагм	-	±0,2		
прокладок и уплотнителей клапанов	-	±0,5		
манжет и воротников тормозных цилиндров	-	+0,6 -0,3		
толщина св. 5,0				
диафрагм	-	±0,3		
прокладок и уплотнителей клапанов	-	±0,8		
манжет и воротников тормозных цилиндров высота до 4,0 включ.	-	±0,5		
манжет и воротников тормозных цилиндров	-	±0,3		
высота св. 4,0 до 6,5 включ.				
манжет и воротников тормозных цилиндров высота св. 6,5 до 10,0 включ.	-	±0,5		

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
<p>манжет и воротников тормозных цилиндров</p> <p>высота св. 10,0</p> <p>манжет и воротников тормозных цилиндров</p> <p>отверстия рабочих каналов прокладки до 50,0 включ.</p> <p>отверстия рабочих каналов прокладки св. 50,0</p>	-	<p>+0,8</p> <p>-0,4</p> <p>+1,0</p> <p>-0,5</p> <p>±0,3</p> <p>±0,5</p>		
<p>1.1.2 Предельные отклонения размеров изделий манжет тормозных приборов, указанные в чертежах, мм</p> <p>диаметр до 20,0 включ.</p> <p>диаметр св. 20,0 до 100,0 включ.</p> <p>диаметр св. 100,0</p> <p>высота до 5,0 включ.</p> <p>высота св. 5,0</p>		<p>±0,3</p> <p>±0,5</p> <p>±1,0</p> <p>±0,3</p> <p>±0,5</p>		
<p>1.2 Изменение массы изделий после воздействия стандартных сред</p>	ГОСТ 9.030, п. 2.6	Соответственно нормам стандартных образцов резин	ГОСТ 9.030, метод А	Испытания
<p>1.3 Твердость изделий по Шору А, единицы Шора А</p> <p>Твердость изделий должна быть равна твердости соответствующих групп резин с допускаемым отклонением ± 3 единицы Шора А</p>			ГОСТ 263	Испытания

1	2	3	4	5
<p>интервал твердости на изделии должен быть равен интервалу твердости, соответствующему конкретной группе резин (Приложение А)</p>	-			
<p>1.4 Морозостойкость Манжета (V-образного сечения) с наружным диаметром от 45 до 300 мм после сжатия в течение (3±1)с до соприкосновения диаметрально противоположных сторон внутренней поверхности должна восстановиться не менее, чем на половину первоначального расстояния между ними и не иметь трещин в течение времени, мин.</p>	-	(3,0±0,3)*	<p>ГОСТ 13837 ГОСТ 13494</p>	<p>Измеритель- ный контроль</p>
<p>Воротники (L-образного сечения тарельчатые) с наружным диаметром до 300 мм, прокладки и диафрагмы после изгиба в течение (3±1)с на угол (90±5)° должны восстановиться не менее, чем на половину угла изгиба и не иметь на поверхности трещин в течение времени, мин.</p>		(3,0±0,3)*	<p>ГОСТ 13837 ГОСТ 13494</p>	<p>Измеритель- ный контроль</p>

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
<p>Манжеты и воротники тормозных цилиндров диаметром свыше 300 мм после изгиба с помощью динамометра в течение (3±1)с на угол (45±3)° должны восстановиться не менее, чем на полезную угла изгиба, и не иметь на поверхности трещин в течение времени, мин</p> <p>Усилие изгиба по динамометру должно быть не более 166Н (17кгс)</p> <p>Эластическое восстановление образцов из прокладок после их сжатия на (20±2)% и выдержки в течение (5,0±0,5) мин. при температуре минус 55°С с предельным отклонением минус 2°С должно соответствовать</p>		<p>(3,0±0,3)*</p>	<p>ГОСТ 13837 ГОСТ 13494</p> <p>ГОСТ 11808</p>	<p>Измеритель- ный контроль</p> <p>Измеритель- ный контроль</p>
<p>1.5 Внешний вид изделий</p>		<p>В соответствии с Приложением А</p>	<p>Аттестован- ная методика аккредито- ванного в ССФЖТ ис- пытательного центра (лабо- ратории)</p>	<p>Визуальный и инструмен- тальный кон- троль</p>

1		2		3							4		5		
2 Требования к резинам изделий															
По группам резин в соответствии с приложением А															
													6а		
													6		
													5		
													4		
													3а		
													3		
													2		
													1		
2.1	Условная прочность при растяжении, Мпа, не менее	-	8,8	7,8	7,8	7,8	8,8	7,8	8,8	7,8	5,9	9,8	ГОСТ 270	Испытания	
2.2	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	-	160	160	140	140	160	90	100	100			ГОСТ 270	Испытания	
2.3	Твердость по Шору А, единицы Шора А	-	70±5	75±5	70 ⁺⁵ ₋₁₀	75±5	82 ⁺⁸ ₋₇	90±5	90 ⁺⁵ ₋₇						
2.4	Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия на 20%, не менее: при температуре минус 50°С при температуре минус 55°С при температуре минус 60°С при температуре минус 65°С	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ГОСТ 13808	Испытание	
0,15		0,15	-	-	0,15	-	-	-	-	-	-	0,15			
-		-	0,15	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
-		-	-	-	-	0,15	-	-	-	-	-	-	-		
2.5	Относительная остаточная деформация после старения в воздухе при сжатии на 20% в течение (24,2) ч, %, не более:	-											ГОСТ 9.029	Испытание	

Окончание таблицы 1

1	2		3						4	5			
			-	-	-	-	-	-	50	-			
при температуре (70±1)°С													
при температуре (100±1)°С			55	55	60	60	50	60	-	60			
2.6 Изменение массы после воздействия сред в течение (24±2) ч, при (70±2)°С, %, в пределах Стандартная жидкость СЖР-3 (ТУ 38.10195-86)			От -1,0 до +11	От -5,0 до +3,0	От -3,0 до +8,0	От -3,0 до +8,0	От -	От -2,0 до +10	-	-			Испытание
Стандартная жидкость СЖР-2 (ТУ 38.10195-86)			-	-	-	-	-	-	От -3,0 до +5,0	От -4,0 до +3,0			ГОСТ 9.030
Консистентная смазка ЦИАТИМ 221 (ГОСТ 9433-80)							От -3,0 до +6,0						

Таблица 2- Перечень нормативной документации (НД)

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утвер- жден, год из- дания	Срок действия	Номер измене- ния, но- мер и год издания ИУС, в котором оно опу- бликовано
ГОСТ 9.024-74	ЕСЗКС. Резины. Методы испытаний на стойкость к термическому старению	1974	б/о	1-XI-80 2-XII-82 3-XI-84 4-I-87 5-VIII-89
ГОСТ 9.029-74	ЕСЗКС. Резины. Методы испытания на стойкость к старению при статической деформации сжатия	1974	б/о	1-V-81
ГОСТ 166- 89	Штангенциркули. Технические условия	1989	б/о	1-XI-90 2-I-93
ГОСТ 263- 75	Резина. Метод определения твердости по Шору А	1975	б/о	1-V-80 2-VI-83 3-II-86 4-IX-88
ГОСТ 270- 75	Резина. Метод определения упруго-прочностных свойств при растяжении	1975	б/о	1-IV-82 2-XI-87 3-I-93
ГОСТ 426- 77	Резина. Метод определения сопротивления истиранию при скольжении	1977	б/о	1-III-82 2-XI-89
ГОСТ 5433.1-71	Материалы электронизоляционные твердые. Условия окружающей среды при подготовке образцов и испытаний	1971	б/о	1-VII-81
ГОСТ 5433.2-71	Материалы электронизоляционные твердые. Методы определения электрического сопротивления при постоянном напряжении	1971	б/о	1-VII-81
ГОСТ 7912-74	Резина. Метод определения температурного предела хрупкости	1974	б/о	1-V-80 2-IV-82 3-X-90
ГОСТ 11358-89	Толщиномеры и стенкомеры индикаторные	1989	б/о	1-I-91

Приложение А
(обязательное)

Таблица А.1 - Допускаемые отклонения внешнего вида изделий

Допускаемые отклонения внешнего вида	Наименование изделия								
	Диафрагма		Манжета и воротник		Прокладка		Уплотнитель клапана		
	Рабочая поверхность	Нерабочая поверхность	Рабочая поверхность	Нерабочая поверхность	Рабочая поверхность	Нерабочая поверхность	Рабочая поверхность	Нерабочая поверхность	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1 Возвышение, отпечаток на поверхности	Допускается высотой не более 0,3 мм, длиной не более 3,0 мм	Допускается высотой не более 0,5 мм, длиной не более 4,0 мм	Не допускается	Допускается высотой не более 0,5 мм, длиной не более 4,0 мм (для манжет и воротников тормозных цилиндров - высотой не более 1,0 мм без ограничения длины)	Допускается высотой не более 0,3 мм, длиной не более 4,0 мм	Допускается высотой не более 0,5 мм без ограничения длины	Не допускается	Допускается высотой не более 0,5 мм без ограничения длины	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2. Углубление	Не допускается	Допускается высотой не более 0,5мм, длиной не более 4,0 мм	Не допускается	Допускается высотой не более 0,3 мм, длиной не более 4,0 мм (для манжет и воротников тормозных цилиндров - глубиной, шириной не более 0,5мм, длиной не более 8,0мм)	Допускается диаметром не более 0,3 мм, в количестве не более 3 шт.	Допускается глубиной, шириной не более 0,3 мм без ограничения длины	Не допускается	Допускается глубиной, шириной не более 0,3 мм, длиной не более 4,0 мм
3. Включен	Допускается диаметром не более 0,15 мм	Допускается диаметром не более 0,5 мм	Допускается диаметром не более 0,15 мм	Допускается диаметром не более 0,3 мм (для манжет и воротников тормозных цилиндров - диаметром не более 2,0 мм)	Допускается диаметром не более 0,3 мм, в количестве не более 3 шт.	Допускается диаметром не более 2,0 мм, в количестве не более 5 шт.	Допускается диаметром не более 0,15 мм	Допускается диаметром не более 1,0 мм
4. Выпрессовка	Не допускается	Допускается высотой не более 1,0 мм	Не допускается	Допускается высотой не более 0,5 мм (для манжет и во-	Не допускается	Допускается высотой не более 1,5 мм	Не допускается	Допускается высотой не более 1,0 мм

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
5. Срез, вырыв	Не допускается	Допускается глубиной не более 0,5 мм	Не допускается	Не допускается (для манжет и воротников тормозных цилиндров допускается глубиной не более 2,0 мм, длиной не более 5,0 мм)	Не допускается	Допускается глубиной не более 0,5 мм	Не допускается	Допускается глубиной не более 0,5 мм
6. След обработки	Допускается	Допускается	Допускается (для манжет тормозных приборов не допускается)	Допускается	Допускается	Допускается	Допускается	Допускается
7. Пузырь	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Допускается для диа-	Не допускается	Допускается для диа-

	2	3	4	5	6	7	8	9
8. Скол	Не допускается	Допускается, глубиной не более 0,5 мм, длиной не более 4,0 мм	Не допускается	Допускается глубиной не более 0,5 мм, длиной не более 4,0 мм (для манжет и воротников тормозных цилиндров допускается глубиной не более 1,0 мм без ограничения длины)	Не допускается	Допускается глубиной не более 0,5 мм, длиной не более 4,0 мм	Не допускается	Допускается глубиной не более 0,5 мм, длиной не более 4,0 мм
9. Трещина	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается
10. Механическое повреждение	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается (для манжет и воротников тормозных цилиндров)	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается

Окончание таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
11. Разного н, след те- чения	Допускает- ся	Допускает- ся	Допуска- ется	допускается глубиной не более 0,2мм, длиной не бо- лее 4,0 мм)	Допуска- ется	Допуска- ется	Допуска- ется	Допуска- ется
12. Оголенн е арматуры	Не допус- кается	Допускает- ся	-	-	-	-	-	-
13. Недо- прессовка, раковина	Не допус- кается	Допускает- ся глуби- ной не бо- лее 0,5 мм	Не допус- кается	Допускается глубиной не более 0,3 мм (для манжет и воротников тормозных ци- линдров - глу- биной не более 2,0мм, длиной не более 5,0 мм), длиной не более 3,0 мм	Не допус- кается	Допуска- ется глу- биной не более 0,5 мм, дли- ной не бо- лее 3,0 мм	Не допус- кается	Допуска- ется глу- биной не более 0,5 мм, дли- ной не бо- лее 3,0 мм

—

11/11/11

11/11/11

Приложение Б
(обязательное)

Таблица Б.1 - Резины, используемые для уплотнительных изделий тормозных пневматических систем подвижного состава

Группа резины	Марка резины	Наименование изделия	Условия эксплуатации	
			Температурный интервал работоспособности, °С	Тип смазки
1	2	3	4	5
1	7-6218	Диафрагмы	от минус 55 до плюс 55	Смазки пластические ЖТ-72 (ТУ38.101345-77) или ЖТ-79Л (ТУ 32 ДТГ 76-83)
2	7-5659	Манжеты, воротники, уплотнители клапанов	от минус 55 до плюс 55	ЖТ-72 (ТУ38.101345-77) или ЖТ-79Л (ТУ 32 ЦГ1 176-83)
3	7-7130	Манжеты, воротники L-образного сечения, уплотнители клапанов	от минус 60 до плюс 60	ЖТ-72 (ТУ38.101345-77) или ЖТ-79Л (ТУ 32 ЦГ1 176-83)
3а	7-7130	Диафрагмы	от минус 60 до плюс 60	ЖТ-72 (ТУ38.101345-77) или ЖТ-79Л (ТУ 32 ЦГ1 176-83)
4	ИРП-1329	Диафрагмы, манжеты	от минус 65 до плюс 60	Смазка консистентная ЦИАТИМ-221 (ГОСТ 9433-80) или ЖТ-72 (ТУ38.101345-77)
5	7-6218-10 7-7257	Прокладки (кроме прокладок крана машиниста), втулки тормозного башмака	от минус 55 до плюс 55	ЖТ-72 (ТУ38.101345-77) или ЖТ-79Л (ТУ 32 ЦГ1 176-83)
6 6а	7-Н-7 Н-7 7-7362	Прокладки крана машиниста	от минус 50 до плюс 70	ЖТ-72 (ТУ38.101345-77) или ЖТ-79Л (ТУ 32 ЦГ1 176-83)

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замениваемых	Новых	Аннулированных				
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 011

Приложение № 2
к приказу Минтранса России
от 11 февраля 2009 г. № 22

В Нормах безопасности НБ ЖТ ЦВ-ЦТ 078-2003 «Изделия резиновые уплотнительные тормозных пневматических систем подвижного состава. Нормы безопасности»:

- 1) в таблице 1 в графе 2 пункта 1.1 исключить слова «Чертежи, утвержденные в установленном порядке»;
- 2) в таблице 1 в графе 3 пункта 1.1 исключить слова «В соответствии с чертежами»;
- 3) в таблице 1 в графе 2 пункта 1.1.1 внести слова «Устанавливаются настоящими нормами»;
- 4) в таблице 1 в графе 5 пункта 1.1.1 слова "визуальный контроль" исключить;
- 5) в таблице 1 в графе 1 пункта 1.1.1 во всех показателях «прокладок и уплотнителей клапанов» слово "клапанов" заменить словом "уплотнений";
- 6) в таблице 1 пункт 1.1.2 изложить в следующей редакции:

1.1.2	Пределы отклонения размеров изделий тормозных приборов, не указанные в чертежах, мм	Устанавливаются настоящими нормами	ГОСТ 166	Измерительный контроль
манжет	диаметр до 20,0 включ.			
	диаметр св. 20,0 до 100,0 включ.		±0,3	
	диаметр св. 100,0		±0,5	
	диаметр св. 200,0		±1,0	
	высота до 5,0 включ.		±1,5	
	высота св. 5,0		±0,3	
			±0,5	

- 7) в таблице 1 в графе 1 пункта 1.3 слова "(Приложение А)" заменить словами "(Приложение Б)";
- 8) в таблице 1 в графе 2 пункта 1.3 внести слова «Устанавливаются настоящими нормами»;
- 9) в таблице 1 в графе 2 пункта 1.4 внести слова «Устанавливаются настоящими нормами»;
- 10) в таблице 1 в графе 1 пункта 1.4 в абзаце 2 взамен «(90±5)⁰» внести: «(90±5)⁰»;

- 11) в таблице 1 в графе 1 пункта 1.4 в абзаце 3 взамен «(3+1) с» внести: «(3±1) с»;
- 12) в таблице 1 в графе 1 пункта 1.4 в абзаце 3 взамен «(45+3)⁰» внести: «(45±3)⁰»;
- 13) в таблице 1 в графе 1 пункта 1.4 в абзаце 4 взамен «(20+2) %» внести: «(20±2) %»;
- 14) в таблице 1 в графе 1 пункта 1.4 в 4 абзаце после слов "должно соответствовать" внести слова: ",мм".;
- 15) в таблице 1 в графе 2 пункта 1.4 внести слова «Устанавливается настоящими нормами»;
- 16) в таблице 1 в графе 3 пункта 1.4 исключить знак «*»;
- 17) в таблице 1 пункта 1.4, 4 абзац изложить в следующей редакции:

Эластическое восстановление образцов из прокладок после их сжатия на (20±2)% и выдержки в течение (5,0±0,5) мин. при температуре минус 55°С с предельным отклонением минус 2°С в месте вдавливания индентера должно соответствовать нормам через (3,0±0,5) мин. после освобождения образца, мм, не менее	ГОСТ 13808	Измерительный контроль
от 1,00 до 2,50 включительно	0,10	
св. 2,50 до 5,00 включительно	0,20	
св. 5,00 до 10,00 включительно	0,25	

- 18) в таблице 1 в графе 2 в пункте 1.5 внести слова «Устанавливаются настоящими нормами»;
- 19) в таблице 1 раздел 2 в пункте 2.3 в графе 3а взамен "70⁻¹⁰" внести: "70⁺¹⁰ -5";
- 20) в таблице 1 раздел 2 в пункте 2.3 в графе 4 внести "ГОСТ 263";
- 21) в таблице 1 раздел 2 в пункте 2.3 в графе 5 внести слова "Испытания";
- 22) в таблице 1 раздел 2 в пунктах 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6 в графе 2 внести слова: «Устанавливается настоящими нормами»;

23) таблицу 2 изложить в следующей редакции:
 «Перечень нормативной документации

Таблица 2

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утвержден Год издания
ГОСТ 9.024-74	ЕСЗКС. Резины. Методы испытаний на стойкость к термическому старению	1974
ГОСТ 9.029-74	ЕСЗКС. Резины. Методы испытаний на стойкость к старению при статической деформации сжатия	1974
ГОСТ 9.030-74	ЕСЗКС. Резины. Метод испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред	1974
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия	1989
ГОСТ 263-75	Резина. Метод определения твердости по Шору А	1975
ГОСТ 270-75	Резина. Метод определения упруго-прочностных свойств при растяжении	1975
ГОСТ 427-75	Линейка измерительные металлические. Технические условия	1975
ГОСТ 11358-89	Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия	1989
ГОСТ 13494-80	Транспортные геодезические. Технические условия	1980
ГОСТ 13808-79	Резина. Метод определения морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия	1979
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия	

»

24) в таблице А.1 заголовков граф 8 и 9 изложить в следующей редакции:
 «Уплотнитель (уплотнение)»

25) приложение Б изложить в следующей редакции:

«Приложение Б

Резины, используемые для уплотнительных изделий тормозных пневматических систем подвижного состава

Таблица Б.1

Группа резины	Наименование изделия	Условия эксплуатации	
		Температурный интервал работоспособности, °С	Тип смазки
1	Диафрагмы	от минус 55 до плюс 55	Смазка пластическая ЖТ-79Л (ТУ 0254-002-01055954-01)
2	Манжеты, воротники, уплотнители (уплотнения)	от минус 55 до плюс 55	Смазка пластическая ЖТ-79Л (ТУ 0254-002-01055954-01)
3	Манжеты, воротники, L образного сечения, уплотнители (уплотнения)	от минус 60 до плюс 60	Смазка пластическая ЖТ-79Л (ТУ 0254-002-01055954-01)
3а	Диафрагмы	от минус 60 до плюс 60	Смазка пластическая ЖТ-79Л (ТУ 0254-002-01055954-01)
4	Диафрагмы, манжеты	от минус 65 до плюс 60	Смазка пластическая ЖТ-79Л (ТУ 0254-002-01055954-01)
5	Прокладки (кроме прокладок крапа машиниста),	от минус 55 до плюс 55	Смазка консистентная ЦИАТИМ-221
			Смазка пластическая ЖТ-79Л (ТУ 0254-002-01055954-01)

	ВТУЛКЕ ПОДВЕСКИ ТОРМОЗНОГО БАШМАКА		
6 ба	Прокладки крана машиниста	от минус 50 до плюс 70	Смазка пластическая ЖТ-79Л (ГУ 0254- 002-01055954-01)



