

# TIÊU CHUẨN NGÀNH

## 64TCN 85:1994

### SẼM LỚP XE THỒ, XÍCH LÔ

Tiêu chuẩn này áp dụng cho sẵm lớp xe thồ, xích lô bơm hơi sản xuất từ mành Polyamid.

#### 1. KÝ HIỆU SẢN PHẨM

1.1 Ký hiệu sản phẩm được ghi trên hông lớp, bao gồm:

- Tên lớp: Lớp xe thồ hoặc xích lô.
- Ký hiệu quy cách lớp
- + Ký hiệu quy cách lớp xe thồ: 38-584

Trong đó:

38 : Chiều rộng danh nghĩa của mặt cắt lớp, mm.

584 : Đường kính danh nghĩa của vành, mm.

+ Ký hiệu quy cách lớp xích lô: 700

Loại vải mành: Nilon

Tên cơ sở sản xuất.

1.2 Ký hiệu ghi trên sẵm bao gồm:

- Ký hiệu quy cách sẵm

Ký hiệu sẵm xe thồ : 650

Ký hiệu sẵm xích lô: 700

#### 2. THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

2.1 Thông số và kích thước cơ bản của sẵm lớp xe thồ, xích lô phải theo đúng quy định của cơ sở sản xuất hoặc theo sự thoả thuận giữa bên tiêu thụ và người sản xuất.

#### 3. YÊU CẦU KỸ THUẬT

3.1 Các chỉ tiêu ngoại quan của sẵm lớp xe thồ, xích lô phải theo các quy định trong tiêu chuẩn ngành 64 TCN 83-94 và 64 TCN 84-94.

3.2 Tải trọng sử dụng lớn nhất cho phép đối với lớp xe thồ, xích lô 2000N tương ứng với áp suất 45N/cm<sup>2</sup>.

3.3 Vải mành dùng làm thân lớp là mành Polyamid có cường lực sợi mành không nhỏ hơn 170N/sợi.

3.4 Các chỉ tiêu cơ lý của cao su sẵm lớp xe thồ, xích lô phải theo đúng quy định trong bảng 1.

**Bảng 1**

Tên các chỉ tiêu	Sẵm	Lớp
1. Độ bền kéo đứt, tính bằng N/cm <sup>2</sup> , không nhỏ hơn	1300	1200
2. Độ dẫn dài khi kéo đứt, tính bằng %, không nhỏ hơn	500	400
3. Độ dẫn dư sau khi kéo đứt tính bằng %, không nhỏ hơn	40	40
4. Độ cứng SoA	48-58	57-67
5. Lượng mài mòn, tính bằng cm <sup>3</sup> /1,61km, không lớn hơn		1,8
6. Độ kết dính, tính bằng N/cm, không nhỏ hơn		
- Giữa cao su - vải mành		45
- Giữa vải mành - vải mành		40
7. Độ bền kéo đứt tại mối nối sẵm, tính bằng N/cm <sup>2</sup> , không nhỏ hơn	400	

3.5 Các chỉ tiêu cơ lý vòng tanh lớp xe thồ phải theo đúng quy định trong bảng 2

**Bảng 2**

Tên các chỉ tiêu	Mức
1. Độ bền kéo đứt của vòng tanh tính bằng N/vòng	4500

#### 4. PHƯƠNG PHÁP THỬ

##### 4.1 Lấy mẫu

4.1.1 Chất lượng của lớp xe thồ được xác định theo từng lô hàng trên cơ sở những kết quả kiểm tra mẫu lấy ở lô hàng đó. Lô hàng là lượng lớp cùng quy cách, cùng loại, sản xuất cùng một cơ sở, trong cùng một thời gian, có cùng giấy chứng nhận chất lượng và giao nhận cùng một lúc. Số lượng sản phẩm do bên sản xuất và tiêu thụ thỏa thuận nhưng không quá 10.000 chiếc.

4.1.2 Giấy chứng nhận chất lượng phải bao gồm các nội dung sau:

- Tên cơ sở sản xuất.
- Ký hiệu lô hàng
- Số sản phẩm trong lô
- Ngày giao hàng
- Số liệu của tiêu chuẩn này
- Kết quả kiểm tra các chỉ tiêu theo tiêu chuẩn.

4.1.3 Mẫu lấy ngẫu nhiên theo lô hàng khoảng 0,02% số lớp trong lô, ít nhất phải là một chiếc sẫm lớp.

4.1.4 Khi kết quả thử không đạt, dù một chỉ tiêu cũng phải tiến hành thử lại với số lượng mẫu gấp đôi lấy từ lô hàng đó. Kết quả lần thứ hai là kết quả cuối cùng cho toàn bộ lô hàng.

##### 4.2 Xác định ngoại quan

Dùng phương pháp trực quan xác định toàn bộ các chỉ tiêu ngoại quan.

##### 4.3 Xác định các chỉ tiêu cơ lý

4.3.1 Xác định độ bền kéo đứt của sợi mảnh Polyamid theo quy định của tiêu chuẩn TCVN 2269-77

4.3.2 Xác định độ bền kéo đứt, độ dẫn dài khi đứt và độ dẫn dư của cao su sẫm lớp. Cắt 5 mẫu theo chiều dọc lớp và đối xứng qua đường tâm của lớp. Mài nhẹ tay cho hết vân hoa đến độ dày  $2 + 0,2$ mm. Khi mẫu không đủ độ dày, cho phép lấy theo độ dày lớn nhất.

Cắt 5 mẫu theo chiều dọc sẫm, độ dày mẫu là độ dày sẫm và 3 mẫu tại mỗi nối. Nếu mẫu không đủ độ dày, cho phép lấy theo độ dày lớn nhất. Chênh lệch độ dày trong mỗi mẫu không quá 0,1mm. Hình dáng và kích thước lấy mẫu theo kiểm 1 trong TCVN 4509-88.

Tiến hành thử theo TCVN 1592-87 và TCVN 4509-88.

4.3.3 Xác định độ cứng của cao su mặt lớp và sẫm.

Cắt ở giữa mặt lớp 2 mẫu, mỗi mẫu có chiều dài 40mm, chiều rộng 15mm, mài hết vân hoa mặt lớp.

Cắt dọc theo chiều dọc sẫm từ 2 đến 4 mẫu, mỗi mẫu có chiều dài 40mm và chiều rộng 15mm. Độ dày mẫu theo độ dày sẫm.

Tiến hành thử theo TCVN 1592-87 và 1595-88.

4.3.4 Xác định mài mòn cao su mặt lớp

Cắt 2 mẫu hình chữ nhật theo chiều dọc đối xứng qua đường tâm mặt lớp, chiều dài 210-220mm, chiều rộng 15mm, sau đó mài nhẵn mẫu cho hết vân hoa đến độ dày  $3,2 + 0,2$ mm. Cắt mẫu có chiều rộng  $12,0 + 0,2$ mm. Tiến hành thử theo TCVN 1592 - 87 và TCVN 1594-87.

4.3.5 Xác định độ bền kết dính

Mẫu thử độ dính giữa cao su mặt lớp và vải mảnh: cắt theo chiều dọc lớp và đối xứng qua đường tâm mặt lớp 2 mẫu hình chữ nhật, mỗi mẫu có chiều dài 100 đến 150mm, chiều rộng  $25 + 1$ mm.

Mẫu thử độ dính giữa vải mảnh với vải mảnh: cắt 2 mẫu hình chữ nhật theo chiều dọc sợi mảnh tầng thứ nhất. Mẫu có chiều rộng  $25 + 1$ mm và chiều dài lấy hết mặt cắt chéo của lớp (chỉ cắt bỏ phần vòng lớp).

Trên mặt đầu của mẫu tách sơ bộ 1 đoạn từ 30-50mm để kẹp vào kẹp của máy. Thí nghiệm trên phần mẫu có chiều dài không nhỏ hơn 60mm theo TCVN 1592-87 và 1596-88.

4.3.6 Xác định các chỉ tiêu cơ lý vòng tanh.

4.3.6.1 Xác định độ bền kéo đứt dây thép tanh

Cắt 2 mẫu ở hai vòng tanh của lớp, chiều dài mẫu 250mm. Gia công mẫu theo TCVN 1591-93 và tiến hành thử theo TCVN 1824-76.

#### 4.3.6.2 Xác định số lần bẻ gấp nhiều lần dây tanh

Mỗi lần bẻ gấp được tính là quá trình bẻ gấp dây xuống mặt phẳng nằm ngang và lại bẻ gấp dây trở về vị trí ban đầu. Gia công mẫu theo TCVN 1591-93 và tiến hành thử theo TCVN 1826-76.

### **5. GHI NHÃN, BAO GÓI, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN**

5.1 Trên mỗi sản phẩm phải ghi rõ:

- Tên cơ sở sản xuất.
- Ký hiệu sản phẩm

5.2 Lớp được xếp riêng theo từng loại, từng quy cách, buộc thành bó không quá 10 chiếc.

5.3 Săm được cuộn cho vào bao PP hoặc PE và xếp vào thùng cactong

5.4 Khi vận chuyển phải xếp lớp cho phẳng và phải có phương tiện che mưa nắng. Không để lẫn với dầu, mỡ, axit, kiềm, muối và các hoá chất khác. Không để các vật nặng đè lên làm ảnh hưởng đến ngoại quan và chất lượng lớp.

5.5 Phải bảo quản lớp trong kho khô ráo thoáng mát tránh mưa nắng.

5.6 Thời gian bảo quản trong kho không quá 24 tháng.