

Số: 19/QĐ-UB

TP. Hồ Chí Minh, ngày 28 tháng 1 năm 1985

QUYẾT ĐỊNH

Về việc ban hành năm bản Quy định tạm thời về chất lượng của năm sản phẩm cao su.

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

- Căn cứ Luật tổ chức Hội đồng Nhân dân và Ủy ban Nhân dân đã được Quốc hội thông qua ngày 30 tháng 6 năm 1983;
- Xét yêu cầu của công tác quản lý chất lượng sản phẩm và hàng hóa tại thành phố Hồ Chí Minh;
- Theo đề nghị của đồng chí Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật thành phố;

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1.- Nay ban hành kèm theo Quyết định này năm (05) Quy định tạm thời về chất lượng của năm sản phẩm cao su sau đây:

- | | |
|-----------------------------|----------------------|
| 1. Vỏ xe gắn máy | ký hiệu QĐTT 13 – 84 |
| 2. Ruột xe gắn máy | ký hiệu QĐTT 14 – 84 |
| 3. Dép xốp | ký hiệu QĐTT 15 – 84 |
| 4. Găng tay cao su gia dụng | ký hiệu QĐTT 16 – 84 |
| 5. Trục xát lúa | ký hiệu QĐTT 17 – 84 |

Điều 2.- Năm quy định tạm thời này là căn cứ để đánh giá chất lượng sản phẩm trong sản xuất và lưu thông phân phối trong phạm vi toàn thành phố Hồ Chí Minh.

Điều 3.- Chi cục Tiêu chuẩn – Đo lường – Chất lượng phối hợp cùng các cơ quan có liên quan hướng dẫn đôn đốc, theo dõi, kiểm tra việc thực hiện các quy định, đồng thời có nhận xét đề nghị khen thưởng những cơ sở thực hiện tốt và xử lý nghiêm minh những cơ sở làm ăn gian dối.

Điều 4.- Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký.

Điều 5.- Các Đồng chí Chánh Văn phòng Ủy ban Nhân dân thành phố, chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật thành phố, Chi Cục Trưởng Chi cục Tiêu chuẩn – Đo lường – Chất lượng, Thủ trưởng các Sở, Ban, Ngành, Ủy ban Nhân dân các quận, huyện và các cơ sở liên quan đến sản xuất và lưu thông phân phối

năm mặt hàng trên đây có trách nhiệm thi hành quyết định này.

TM. ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ
KT/CHỦ TỊCH
PHÓ CHỦ TỊCH
Lê Văn Triết

TP. Hồ Chí Minh, ngày 28 tháng 1 năm 1985

QUY ĐỊNH TẠM THỜI

VỀ CHẤT LƯỢNG VỎ XE GẮN MÁY QĐTT/13-84

(Ban hành kèm theo Quyết định số 19/QĐ-UB ngày 28-1-1985
của Ủy ban Nhân dân Thành phố)

Nhóm I

| | |
|---------------|--------------------|
| VỎ XE GẮN MÁY | QĐTT 13 – 84 |
| | Có hiệu lực từ đến |

Quy định tạm thời này áp dụng cho mặt hàng vỏ xe gắn máy có tốc độ chạy dưới 80 cây số/giờ được sản xuất hoặc tiêu thụ tại thành phố Hồ Chí Minh.

I- QUY CÁCH:

1.1- Cỡ vỏ được chỉ định bằng 2 nhóm số cách nhau bởi gạch nối (--) nhóm thứ nhất chỉ bề ngang của vỏ tính bằng inch, đo dưới áp suất chuẩn $2,5\text{kg/cm}^2$; nhóm thứ hai chỉ đường kính của niền vỏ tính bằng inch.

2.1- Kích thước và quy cách các loại vỏ được quy định theo bảng 1.

(mm) Bảng 1

| Quy cách | Bề ngang vỏ khi lắp vào niền đo dưới áp suất $2,5\text{kg/cm}^2$ | Bề cao tối thiểu cao su vân hoa (tính tới lớp vải màng ngoài cùng) | Chiều dài khai triển đường kính lắp vỏ. |
|------------|--|--|---|
| A. 25 – 15 | 57 – 60 | 3,5 | $1201,70 \pm 1$ |
| 2 – 6 GM | 51 – 54 | 3,5 | $1274,20 \pm 1$ |
| 2.25 – 17 | 57 – 60 | 3,5 | $1361,20 \pm 1$ |
| 2.50 – 17 | 63 – 66 | 4,5 | $1361,20 \pm 1$ |
| 2.75 – 17 | 70 – 73 | 4,5 | $1361,20 \pm 1$ |
| 2 – 18 | 51 – 54 | 3,5 | |
| 2.25 – 18 | 57 – 60 | 3,5 | $1441,00 \pm 1$ |
| 2 – 19 GM | 51 - 54 | 3,5 | $1441,00 \pm 1$ |

| | | | |
|-----------|---------|-----|-------------|
| 2.25 – 19 | 57 – 60 | 3,5 | 1520,80 ± 1 |
| 2.50 – 19 | 63 – 66 | 4,5 | 1520,80 ± 1 |
| 2.25 – 20 | 57 – 60 | 3,5 | 1600,00 ± 1 |
| 300 – 10 | 76 – 80 | 4,5 | 802,50 ± 1 |
| 350 – 8 | 89 – 96 | 4,5 | 643,00 ± 1 |
| 350 – 10 | 89 – 96 | 4,5 | 802,50 ± 1 |

II- YÊU CẦU KỸ THUẬT :

2.1. Yêu cầu ngoại quan :

2.1.1. Vỏ phải có hình dán cân đối, đều đặn, không bị lệch tanh, thiếu cao su ở góc, ở vân hoa, trên mặt không có vật lạ bám vào, bên hông không được hở vải mảnh.

2.1.2. Các lớp vải mảnh không bị phồng dộp, gợn sóng hay nứt, các sợi phải được phân phối sắp xếp đều.

2.1.3. Khi sử dụng vỏ phải không bị đảo, tung máy hay trượt.

2.2. Yêu cầu cơ lý.

2.2.1. Vòng tanh bằng dây thép cứng, không bị rỉ sét, phải có tiết diện tổng cộng (nếu gồm nhiều dây) tối thiểu 2,6mm² có lực kéo đứt tổng cộng trên 400kg và chịu được số lần bẻ quặt 180° trên 4 lần.

2.2.2. Vải mảnh tối thiểu hai lớp bằng sợi bông vải hay hóa hợp được xoắn đều, phải chịu được lực kéo đứt tối thiểu 50kg/cm (cho một lớp có tráng cao su).

2.2.3 Cao su mặt vỏ phải đạt các yêu cầu sau:

| Tên chỉ tiêu | Đơn vị | Mức quy định |
|------------------------------------|-----------------------|--------------|
| - Lực kéo cao su lớn hơn | N/cm ² | 1800 |
| - Độ giãn dài khi đứt lớn hơn | % | 400 |
| - Độ cứng cao su | Shore A | 55 – 65 |
| - Lượng mài mòn Akron, nhỏ hơn | Cm ³ /1,61 | 1,5 |
| - Độ dính, Cao su vải, lớn hơn | km | 40 |
| - Vải, Vải, lớn hơn | N/cm | 40 |
| - Hệ số lão hóa 70°C X 72H lớn hơn | N/cm | 0,8 |
| | -- | |

I- PHƯƠNG PHÁP THỬ :

3.1. Tiến hành thử các chỉ tiêu cơ lý cao su theo TCVN 1592 – 1596 – 77; TCVN 2229 – 77.

3.2. Tiến hành thử tanh theo TCVN 1826 – 76.

II- GHI NHÃN – BẢO QUẢN :

4.1. Nhãn hiệu phải được khắc rõ ràng trên vỏ, gồm:

- Tên hiệu và ký hiệu (nếu có)
- Quy cách vỏ
- Số lớp vải màn thực sự và loại vải màn.
- Sản xuất tại thành phố Hồ Chí Minh.
- Số đăng ký nhãn hiệu chất lượng tại Ban Khoa học kỹ thuật thành phố.

4.2. Vỏ phải được bảo quản tại nơi thoáng mát, không để lẫn với xăng, dầu và các hóa chất.

**ỦY BAN NHÂN DÂN
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH**

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

TP. Hồ Chí Minh, ngày 28 tháng 1 năm 1985

QUY ĐỊNH TẠM THỜI

VỀ CHẤT LƯỢNG RUỘT XE GẮN MÁY QĐTT 14 – 84

(Ban hành kèm theo Quyết định số 19/QĐ-UB ngày 28-1-1985
của Ủy ban Nhân dân Thành phố)

Nhóm I

| | |
|-----------------|--------------------------------|
| RUỘT XE GẮN MÁY | QĐTT 14 – 84 |
| | Có hiệu lực từ _____ đến _____ |

Quy định tạm thời này áp dụng cho mặt hàng ruột xe gắn máy được sản xuất phù hợp với các cỡ vỏ xe ấn định trong quy định số 13 – 84.

I- YÊU CẦU KỸ THUẬT :

1.1-Yêu cầu ngoại quan.

1.1.1 Ruột xe phải có bề dày đồng nhất, tối thiểu 1,3mm, không được có lỗ thủng, lỗ xì mọt và tỉ vết có hại khi sử dụng (như vết xoắn phình, nứt).

1.1.2- Một ruột không được có hơn hai mối nối đầu. Mỗi mối phải chắc liền.

1.1.3- Van có trang bị nắp đậy, phải kín, không bị tỉ vết và phải được gắn chắc chắn để không khí không thể xì ra từ chân van.

2.1- Yêu cầu cơ lý.

Cao su ruột xe gắn máy phải đạt các mức quy định sau:

| | |
|---|-----------------------|
| - Lực kéo đứt cao su, không nhỏ hơn | 1500N/cm ² |
| - Độ giãn dài cao su khi đứt, không nhỏ hơn | 500% |
| - Độ cứng cao su | 40 – 50 Shore A |
| - Lực kéo đứt mối nối đầu, không nhỏ hơn | 700N/cm ² |
| - Hệ số lão hoá 70°C X 72H, không nhỏ hơn | 0,9 |

II- PHƯƠNG PHÁP THỬ :

2.1- Tiến hành thử các chỉ tiêu cơ lý cao su theo TGVN 1592 – 1596 – 74 và 2229 – 77.

2.2- Thử độ kín hơi bằng cách ngâm trong nước sau khi bơm căng ruột tới áp 0,3kg/cm²

II- GHI NHÃN – BẢO QUẢN :

3.1 Nhãn hiệu phải được in nổi hay đóng dấu với màu dễ nhận trên ruột gồm:

- Tên nhãn hiệu và dấu hiệu.
- Quy cách ruột.
- Tên và địa chỉ cơ sở sản xuất.
- Số đăng ký tại Ban Khoa học kỹ thuật.

3.2- Mỗi ruột phải được đựng trong bao PE có đục lỗ thông hơi và phải được bảo quản tại nơi thoáng mát không để lẫn với dung môi, xăng dầu và các hóa chất khác.

**ỦY BAN NHÂN DÂN
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH**

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

TP. Hồ Chí Minh, ngày 28 tháng 1 năm 1985

QUY ĐỊNH TẠM THỜI

Về chất lượng trục xát lúa QĐTT 17 – 84

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 19/QĐ-UB ngày 28-1-1985
của Ủy ban Nhân dân Thành phố)*

Nhóm I

| | |
|--------------|---|
| TRỤC XÁT LÚA | QĐTT 17 – 84 |
| | Có hiệu lực từ đến |

Quy định tạm thời này áp dụng cho mặt hàng trục xát lúa được sản xuất hoặc tiêu thụ tại thành phố Hồ Chí Minh và cấu tạo bởi một lớp cao su lưu hóa cứng bao quanh một nòng kim loại.

I- YÊU CẦU KỸ THUẬT :

1.1- Yêu cầu ngoại quan :

1.1.1- Trục xát phải có hình dáng cân đối, đều đặn, không bị cong vênh hay méo mó. Nòng phải tròn đều, không bị nứt và rỉ sét. Lớp cao su không được có bọt khí, tạp chất lạ.

1.1.1- Bề mặt ma sát phải không bị nứt hay có khuyết tật và phải được tiện rãnh nhỏ. Màu theo sự thỏa thuận của các bên hữu quan, phải không bị nổi phẩn và không được để lại màu trên gạo đã được xát vỏ.

1.1.1- Lớp cao su phải được gắn chắc vào nòng kim loại, bảo đảm mòn đều, không bị bóc lớp hay tróc nòng trong quá trình sử dụng.

1.1- Yêu cầu cơ lý

Trục xát lúa được phân làm 3 hạng có chất lượng đạt các mức yêu cầu sau :

| Tên chỉ tiêu | Hạng 1 | Hạng 2 | Hạng 3 |
|----------------------------|------------|---------|---------|
| - Độ cứng cao su (Shore A) | 90 – 95 | 90 – 95 | 90 – 95 |
| - Chỉ số mài mòn Akron | Lớn hơn 20 | 15 – 20 | 8 – 14 |

II.- PHƯƠNG PHÁP THỬ :

2.1- Tiến hành thử độ cứng theo TGVN 1595 – 74.

2.2- Xác định chỉ số mài mòn trên máy thí nghiệm mài mòn Akron với các điều kiện:

a) Kích thước mẫu (được cắt và mài từ lớp cao su của trục)

* Đường kính ngoài: 45 ± 1 mm

* Đường kính lỗ lắp vào trục: $12,6 \pm 0,1$ mm

* Bề dày mẫu: $0,6 \pm 0,2$ mm

b) Trọng tải tác dụng lên mẫu: 2,72kg (6lbs)

c) Góc mài: 10°

d) Tốc độ quay mẫu: 76 – 80 vòng/phút

e) Số vòng quay: 3.360 vòng

Kết quả được tính theo công thức:

Chỉ số mài mòn = $\frac{P}{AP \times d}$ với P: Trọng lượng ban đầu của mẫu thử.

AP: Trọng lượng cao su bị mài mòn.

d: tỷ trọng cao su.

III- GHI NHÃN – BẢO QUẢN:

3.1 Trên mỗi trục phải dán nhãn hiệu mang các nội dung:

- Tên nhãn hiệu và ký hiệu.

- Tên và địa chỉ cơ sở sản xuất.

- Số chứng nhận đăng ký nhãn hiệu chất lượng.

- Ký hiệu của trục (sử dụng cho loại máy xay xát nào).

- Hạng và ngày sản xuất.

3.2 Trục phải được bảo quản tại nơi thoáng mát xa dung môi, xăng dầu và hoá chất khác.

TP. Hồ Chí Minh, ngày 28 tháng 1 năm 1985

QUY ĐỊNH TẠM THỜI

Về chất lượng dép xốp QĐTT 15 – 84

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 19/QĐ-UB ngày 28-1-1985
của Ủy ban Nhân dân Thành phố)*

Nhóm I

| | |
|----------------|---|
| DÉP XỐP | QĐTT 15 – 84 |
| | Có hiệu lực từ đến |

Quy định tạm thời này áp dụng cho mặt hàng dép xốp được sản xuất tại Thành phố Hồ Chí Minh từ cao su bằng phương pháp trương nở.

1- YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1.1 Yêu cầu về ngoại quan:

1.1.1- Dép phải có hình dáng cân đối, kỹ thuật, có độ trương nở đều đặn, không bị cong vênh, méo mó hay nứt nẻ. Màu phải tươi đẹp và bền ánh sáng, các vết cắt phải nhẵn.

1.1.1- Trên bề mặt dép không được có bọt khí đường kính lớn hơn 0,5mm bên trong không được có bọt khí đường kính lớn hơn 3mm.

1.1.2- Quai bằng cao su, nhựa hoặc vải sợi, phải mềm mại dai chắc và được gắn chặt vào đế, không dễ tuột khi sử dụng. Lực kéo tuột quai tại một cọng xỏ phải lớn hơn 100N khi thử theo 2.8.

1.2 Yêu cầu cơ lý

1.2.1 Đế xốp phải đạt yêu cầu quy định trong bảng 1:

| Chỉ tiêu | Đế dẻo | Đế cứng |
|---|---------|---------|
| - Trọng lượng riêng biểu kiến (g/cm^3 không lớn hơn) | 0,35 | 0,35 |
| - Độ cứng (Shore A) | 20 – 30 | Trên 31 |
| - Độ co rút (%) không lớn hơn | 02 | 02 |

| | | |
|---|----|----|
| - Lực nén 25% bề dày (N/cm ²) không nhỏ hơn | 10 | 02 |
| - Biến dạng nén. Nguyên thủy (%) không lớn hơn | 35 | 40 |
| - Sau lão hoá 70°C x 72H (%) không lớn hơn | 42 | 48 |
| - Lực xé rách (N/cm ²) không nhỏ hơn | 35 | 35 |

1.2.2- Quai (đối với loại nhựa và cao su) phải đạt yêu cầu các quy định trong bảng 2

| Tên chỉ tiêu | Mức |
|--|---------|
| - Độ cứng (Shore A) | 40 – 60 |
| - Lực kéo đứt (N/cm ²) không nhỏ hơn | 1200 |
| - Độ dãn đứt (%) không nhỏ hơn | 300 |
| - Hệ số lão hoá 70°C x 72H không nhỏ hơn | 0,8 |

2- PHƯƠNG PHÁP THỬ:

2.1 Tiến hành thử độ cứng cao su theo TCVN 1515 – 74 trên bề mặt đế và quai đã được mài phẳng.

2.2 Trọng lượng riêng biểu kiến được xác định trên mẫu hình khối vuông 50 x 50 x Hmm (H là bề dày đế đã được mài phẳng 2 mặt)

$$\text{Trọng lượng riêng } d \text{ (g/cm}^3\text{)} = \frac{P}{V} \text{ với}$$

P = khối lượng mẫu

V = thể tích mẫu

Kết quả là trị số trung bình do trên 3 khối cắt từ cùng mẫu đếp.

2.3 Xác định độ co rút từ các khối đã được đo trọng lượng riêng. Xấy các mẫu bên trong tủ sấy có nhiệt độ $100 \pm 5^\circ\text{C}$ trong 1 giờ. Để nguội 24 giờ và đem đo lại kích thước.

$$\text{Độ co rút } C \% = \frac{L_0 - L}{L_0} \times 100$$

Với L_0 = bề dài cạnh

L = bề dài sau khi sấy và để nguội.

2.4 Lực nén 25% bề dày được xác định trên mẫu hình khối có kích thước 20 x 20 x h (h ≤ 20mm). Kết quả là trung bình cộng của 3 lần đo trên 3 mẫu cắt từ 1 đôi đếp.

$$N = \frac{P}{4} \text{ (N/cm}^2\text{)} \text{ với P là trọng tải tác dụng lên mẫu để nén 25\% bề dày đế.}$$

2.5 Biến dạng nén được xác định trên mẫu có kích thước như trên, đặt giữa 2 mâm của 1 bàn ép nhỏ mà khoảng cách có thể điều chỉnh bằng 4 ốc vặn. Nén mẫu xuống còn 65% bề dày nguyên thủy trong 72 giờ, nhiệt độ phòng. Đo lại bề dày sau khi để mẫu hồi phục 1 giờ.

$$BDN = \frac{H_0 - H}{H_0 - H_n}$$

Trong đó - H_0 = bề dày nguyên thủy

H = bề dày sau khi hồi phục

H_n = bề dày khi chịu nén.

2.6 Lực kéo đứt, độ giãn dài quai được xác định theo TCVN 1593 – 74, sử dụng dao cắt ASTMDD 412.

2.7 Hệ số lão hóa quai được xác định theo TCVN 2229 – 77.

2.8 Lực xé rách được xác định theo TCVN 1597 – 74 dùng dao cắt hình cánh bướm DIN 53571 với mẫu được mài xuống tới bề dày $10 \pm 0,1$ mm.

2.9 Lực kéo tuột quai được thử trên máy đo cường lực cao su, vận tốc kéo ngang 300mm/ph. Cũng có thể thử bằng cách sử dụng lực kế lò xo có thang đo tới 15kg; dùng chân giữ chặt dép xuống nền đất, gắn móc vào quai và kéo lực kế với vận tốc khoảng 300mm/phút. Quai phải không bị tuột khi đạt tới lực 8kg và cũng không được cho thấy bị rách tét hay đứt.

ỦY BAN NHÂN DÂN
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

TP. Hồ Chí Minh, ngày 28 tháng 1 năm 1985

QUY ĐỊNH TẠM THỜI

Về chất lượng găng tay cao su gia dụng QĐTT 19 – 84

(Ban hành kèm theo Quyết định số 19/QĐ-UB ngày 28-1-1985

của Ủy ban Nhân dân Thành phố)

Nhóm I

| | | |
|-------------------------------------|---------------------|-----|
| GĂNG TAY CAO SU GIA DỤNG | QĐTT 19 – 84 | |
| | Có hiệu lực từ | đến |

Quy định tạm thời này áp dụng cho mặt hàng găng tay cao su gia dụng được sản xuất tại thành phố Hồ Chí Minh từ mũ cao su thiên nhiên bằng phương pháp nhúng với mục đích sử dụng cho công việc nội trợ và bảo vệ tay trong lao động

nhẹ.

1- QUY CÁCH:

1.1 Găng tay được sản xuất theo 2 loại, loại dày và loại mỏng, kích thước và cỡ số quy định trong bảng 1.

| Cỡ số Kích thước (mm) | 8 | 9 | 10 |
|---|---------------|---------------|---------------|
| 1- Hai bề dày tại cổ tay | | | |
| - loại mỏng | $0,6 \pm 0,2$ | $0,6 \pm 0,2$ | $0,6 \pm 0,2$ |
| - loại dày | $0,9 \pm 0,2$ | $0,9 \pm 0,2$ | $0,9 \pm 0,2$ |
| 1. Chiều dài (a) đo từ đỉnh ngón tay giữa | 330 ± 5 | 350 ± 5 | 370 ± 5 |
| 2. Chiều cao ngón giữa (b) | 80 ± 84 | 85 ± 87 | $95 - 97$ |
| 3. Chu vi cổ tay (c) | 200 ± 5 | 220 ± 5 | 260 ± 5 |
| 4. Bề dày viền mép | $3 \pm 0,5$ | $3 \pm 0,5$ | $3 \pm 0,5$ |

1.2 Các cỡ số trên không có tính cách hạn chế. Các kích thước khác có thể được sản xuất theo yêu cầu của khách hàng. Riêng đối với găng xuất khẩu, cho phép ghi cỡ số và áp dụng qui cách yêu cầu trong hợp đồng.

2- YÊU CẦU KỸ THUẬT :

2.1 Yêu cầu ngoại quan.

2.1.1- Găng tay phải kín, không bị lỗ rò, không được có mùi khó chịu và không được gây dị ứng cho da tay khi sử dụng.

2.1.2- Găng phải có bề mặt mịn màng, láng, không bị rách tầng. Các vân hoa, nếu có phải rõ ràng, vòng viền không bị hong. Màu, theo sự thỏa thuận của các bên hữu quan, phải đồng nhất giữa hai chiếc găng cùng một đôi.

2.1.3- Trên bề mặt găng không được dính tạp chất hay có tỉ vết. Số khuyết tật cho phép, được quy định trong bảng 2, tùy theo loại chính phẩm hay thứ phẩm.

Bảng 2

| Dạng khuyết tật | Chính phẩm | Thứ phẩm |
|--|----------------------------------|--|
| - Bọt (không được tập trung trong một diện tích nhỏ hơn 9cm^2) | Tối đa 04 bọt đường kính đến 1mm | Tối đa 08 bọt đường kính đến 1,5mm |
| - Đính váng, tạp chất | Không cho phép | Cho phép tối đa 2 chỗ đường kính đến 3mm |
| - Động mủ tại các đầu ngón tay hay các điểm | Không được có | Cho phép tối đa 5 |

| | | |
|-----------------|--|------|
| độ dày, chấm kẻ | | chỗ. |
|-----------------|--|------|

2.2- Yêu cầu cơ lý.

Găng cao su được phân thành 2 hạng, hạng 1 và 2 căn cứ vào các mức qui định trong bảng 3

Bảng 3

| Chỉ tiêu | Đơn vị | Hạng 1 | Hạng 2 |
|--|-------------------|--------|--------|
| - Lực kéo đứt cao su, không nhỏ hơn | N/cm ² | 2.500 | 1.700 |
| - Độ giãn đứt cao su, không nhỏ hơn | % | 800 | 700 |
| - Lực định giãn 300%, không lớn hơn | N/cm ² | 200 | 200 |
| - Lực xé rách cao su, không nhỏ hơn | N/cm ² | 300 | 150 |
| - Độ cứng cao su | Shore | 25 – | 25 – |
| - Hệ số lão hóa 70oC x 72H không nhỏ hơn | A | 40 | 40 |
| | -- | 0,8 | 0,8 |

3- PHƯƠNG PHÁP THỬ:

3.1- Xác định độ kín và các khuyết tật của găng:

Dưới ngón trỏ và ngón áp út, kẻ 2 đường thẳng, mỗi đường dài 10mm. Cho 1 lượng không khí vào găng và nén làm căng bề mặt cao su tới mức 2 vạch trên đo được 15mm. Kiểm tra độ kín trong thời gian tối thiểu 1 giây và phát hiện các bọt, tí vết... để phân loại.

3.2- Tiến hành thử các chỉ tiêu cơ lý cao su theo TCVN 1592 – 1597 – 74 và 2229 – 77. Dao cắt thử lực xé rách là loại dao hình cánh bướm ASTM C.

3.3- Phương pháp nghiệm thu:

- Xác định trạng thái bên ngoài, độ kín : tiến hành ở từng chiếc găng.
- Xác định các chỉ tiêu cơ lý cao su: Lấy mẫu theo TCVN 2600 – 78, phương án lấy mẫu một lần, bậc kiểm tra D – 2, MCC là 0,4%.

4- GHI NHÃN, BAO GÓI, BẢO QUẢN:

4.1- Trên mỗi găng phải in bằng màu dễ nhận, số cỡ găng và tên hiệu (hoặc dấu hiệu) của cơ sở sản xuất.

4.2- Mỗi đôi găng được đựng trong một bao PE trong, bên ngoài ghi nhãn hiệu gồm:

- Tên nhãn hiệu và dấu hiệu (nếu có)
- Tên, địa chỉ cơ sở sản xuất.

- Số đăng ký nhãn hiệu chất lượng.

- Tháng và ngày sản xuất.

4.3- Găng phải được bảo quản tại nơi thoáng mát (dưới 25°C), xa dung môi, xăng dầu và hóa chất. Thời gian bảo hành tối thiểu 6 tháng kể từ ngày sản xuất.