



Наименование показателя	Количество образцов, шт.	Документация для испытаний
Разрушающее напряжение при растяжении, МПа	не менее 3-х	ГОСТ 11262-80 или ОСТ 92-1459-77
Модуль упругости при растяжении, МПа	не менее 3-х	ГОСТ 9550-81
Изгибающее напряжение при разрушении, МПа	не менее 3-х	ГОСТ 4648-2014 или ОСТ 92-1462-77
Модуль упругости при изгибе, МПа	не менее 3-х	ГОСТ 9550-81
Разрушающее напряжение при сжатии, МПа	не менее 3-х	ОСТ 92-1460-77 или ГОСТ 4651-2014
Разрушающее напряжение при срезе, МПа	не менее 3-х	ГОСТ 17302-71 или ОСТ 92-1474-78
Разрушающее напряжение при смятии, МПа	не менее 3-х	ОСТ 92-1475-78
Разрушающее напряжение при скалывании, МПа	не менее 3-х	ОСТ 92-1472-78
Коэффициент Пуассона	не менее 3-х	ОСТ 92-1461-77
Прочность связи между слоями при отрыве (адгезия)	не менее 3-х	ГОСТ 209-75
Водопоглощение	не менее 3-х	ОСТ 92-0903-78 ГОСТ 4650-2014
Плотность, г/см³	не менее 3-х	ГОСТ 15139 или ОСТ 92-0903-78
Степень отверждения, %	стружка	ОСТ 92-0903-78
Содержание связующего, %	стружка	ОСТ 92-0903-78
Разрушающее напряжение при межслойном сдвиге (сдвиг по слою)	не менее 3-х	ОСТ 92-1472-78

- Размеры и геометрия изделия обеспечиваются формой (изготовленной по металлической мастер-модели).
- Не указанные предельные отклонения по ГОСТ 30893.1: Н14, н14, ±Т14/2.
- * Размеры обеспечиваются материалами.
- *1 Размер обеспечивается слоями гелькоута поз. 5.
- *2 Размер обеспечивается рубленным рубингом поз. 6. Содержание связующего в материале – от 40% до 50%.

6. Степень отверждения композитного материала не менее 90%.

7. Состав связующего на основе смолы Attshield OP745:

- смола Attshield OP745 – 100 мд;
- Акрегex А-50 – 0,7–2,0 мд.

8. Состав гелькоута ATTGUARD ST RAL 9003S:

- гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003S – 100 мд;
- Акрегex А-50 – 1,0 – 1,5 мд.

9. Перед напылением рубленным рубингом по всему периметру фланца и во все радиусные изгибы уложить по 2 слоя стекломата поз.6

10. Места вырезки технологических припусков определить по контуру, обозначенному формой. Технологический припуск использовать для изготовления ребер жесткости СМЗ-92-2024-05 в количестве 2-х шт., планки СМЗ-92-2024-06 в количестве 1 шт., образец для испытаний согласно таблице.

11. На внутренней поверхности не допускаются расслоения, непропитанные участки, побеления, газовые пузырьки. Контроль материала производить методом свободных колебаний с помощью механического ударника (молоточка)

12. Поверхность И должна быть гладкая, без посторонних включений, расслоений, трещин, напылов и подтеков гелькоута.

13. Величина показателей физико-механических свойств должна соответствовать требованиям таблицы. Испытания проводить по документации согласно таблице.

14. Изготовления и испытания образцов проводить по документации согласно таблице.

15. На механически обработанные поверхности нанести один слой связующего по п.7.

16. При необходимости ремонт производить по технологической документации предприятия-изготовителя. Структура стенки должна соответствовать чертежу.

17. Клеить К на внутренней поверхности в любом месте.

18. Масса – величина расчетная. Допускается отклонение значения массы фактической от расчетной не более ±10%

СМЗ-92-2024-04 СБ									
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Верхняя часть корпуса			Лист	Масса
Разраб	Смолянка							35,0	110
Проб	Козионов				Сборочный чертеж			Лист	Листов
Т.контр									1
Нач.сек								РУТП "От винта"	
Этб	Комиссаренко								