



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**МАТЕРИАЛЫ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ
ЖЕСТКИЕ СЛЮДЯНЫЕ
ДЛЯ НАГРЕВАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 28579~~33~~90
(МЭК 371—3—3—83)

Издание официальное

5 коп. БЗ 5—90/398

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

Е. ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ И ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Группа Е34

к ГОСТ 28579—90 Материалы электроизоляционные жесткие слюдяные для нагревательного оборудования. Технические условия

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|-------------------------------------|------------------------------------|-------------------|
| Обложка и первая страница стандарта | ГОСТ 28579—90 (ИУС № 3 1992 г.) | ГОСТ 28579.3.3—90 |

**МАТЕРИАЛЫ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ
ЖЕСТКИЕ СЛЮДЯНЫЕ ДЛЯ НАГРЕВАТЕЛЬНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ**

Технические условия

Insulating rigid mica materials for
heating equipment.
Specifications**ГОСТ
28579—90****(МЭК
371—3—3—83)**

ОКП 34 9220, 34 9230

Срок действия с 01.01.92
до 01.01.2002**1. ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ**

Настоящий стандарт содержит требования к различным типам жестких слюдяных материалов из щипаной слюды или слюдяной бумаги, используемых в электронагревательном оборудовании.

Эти материалы изготавливают из слюды мусковит или из слюды флогопит с соответствующим связующим.

Связующее в процессе эксплуатации может быть полностью удалено из материала, который при этом не должен разрушаться, или сохранено полностью или частично. В этом случае связующее должно обладать достаточным сопротивлением к рабочей температуре.

Такие материалы поставляют в листах, полосах или плоских пластинах. Для материалов на основе щипаной слюды минимальная номинальная толщина 0,30 мм, для материалов на основе слюдобумаг — 0,20 мм.

2. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Материал в состоянии поставки должен быть однородным по твердости, без мягких участков и посторонних включений.

Общие свойства и визуальные показатели щипаной слюды, тип слюдяной бумаги и связующего материала должны быть согласованы между изготовителем и потребителем.

3. ОБНАРУЖЕНИЕ ДЕФЕКТОВ И ПРОВОДЯЩИХ ЧАСТИЦ В ЛИСТАХ

Количество и вид допустимых дефектов должны согласовываться между изготовителем и потребителем, пока не будут согласованы методы определения.

4. ТОЛЩИНА. ИЗМЕРЕНИЕ И ДОПУСКИ

Толщину материалов на основе щипаной слюды измеряют по ГОСТ 25045—81, на основе слюдяных бумаг — по ГОСТ 26103—84.

Толщина (центральное значение), выраженная в миллиметрах, не должна отклоняться от номинального значения более чем на величину предельных отклонений, указанных в табл. 1 и 2. В этих таблицах приводятся также допустимые различия между отдельными измерениями, проводимыми на одном образце.

5. СВОЙСТВА

В табл. 3 даны стандартные значения свойств жестких материалов на основе слюды для нагревательного оборудования. Данные значения применимы к любой форме представления материала.

6. ВНЕШНИЙ ВИД

Жесткие материалы на основе слюды (обычно) выпускают в виде:

- листов длиной около 1 м и шириной 0,5—1 м;
- полос шириной не более 200 мм, нарезанных из листов;
- пластин, нарезанных по согласованным размерам.

Таблица 1

Предельные отклонения толщины для материалов
на основе щипаной слюды

| Номинальная толщина* | мм | | | По согласованию между поставщиком и потребителем |
|-------------------------|--------------------|--|--------------|--|
| | толщины образца | Предельные отклонения отдельных измерений образца | | |
| | | кешлифованного | шлифованного | |
| 0,30 | $\pm 0,06$ | +0,20 | -0,13 | |
| 0,40 | $\pm 0,06$ | +0,20 | -0,15 | |
| 0,50 | $\pm 0,07$ | +0,25 | -0,15 | |
| 0,60 | $\pm 0,08$ | +0,25 | -0,15 | |

Продолжение табл. 1

| Номинальная толщина* | мм | | |
|-------------------------|-----------------------|-----------------------------|--|
| | Предельные отклонения | | |
| | толщины образца | отдельных измерений образца | |
| нешлифованного | | шлифованного | |
| 0,80 | $\pm 0,10$ | +0,27 —0,17 | По согласованию между поставщиком и потребителем |
| 1,00 | $\pm 0,12$ | +0,30 —0,20 | |
| Св. 1,00 | | Не предусматриваются | |

* Предельные отклонения на промежуточные толщины должны соответствовать предельным отклонениям на ближайшую большую номинальную толщину.

Таблица 2

**Предельные отклонения толщины для материалов
на основе слюдяных бумаг**

мм

| Номинальная толщина* | Предельные отклонения | |
|-------------------------|-----------------------|---|
| | толщины образца | отдельных измерений образца (шлифованного и нешлифованного) |
| 0,20 | $\pm 0,04$ | $\pm 0,05$ |
| 0,30 | $\pm 0,04$ | $\pm 0,05$ |
| 0,40 | $\pm 0,04$ | $\pm 0,06$ |
| 0,50 | $\pm 0,05$ | $\pm 0,07$ |
| 0,60 | $\pm 0,05$ | $\pm 0,07$ |
| 0,80 | $\pm 0,06$ | $\pm 0,08$ |
| 1,00 | $\pm 0,07$ | $\pm 0,10$ |
| Св. 1,00 | — | $\pm 10\%$ |

* Предельные отклонения на промежуточные толщины должны соответствовать предельным отклонениям на ближайшую номинальную толщину.

Таблица 3

Свойства материалов для нагревательного оборудования на основе слюды

| Тип | Наименование | Максимальное содержание связующего % | Минимальная электрическая прочность, кВ/мм | Плотность, г/см ³ |
|-----|-----------------------------------|--------------------------------------|--|------------------------------|
| НС1 | Мусковит с органическим связующим | 5,0 | 7 | От 1,9 до 2,5 |

| Тип | Наименование | Максимальное содержание связующего, % | Минимальная электрическая прочность, кВ/мм | Плотность, г/см ³ |
|-----|---|---------------------------------------|--|------------------------------|
| HS2 | Флогопит с органическим связующим | 5,0 | 7 | От 2,0 до 2,6 |
| HS3 | Мусковит с кремнийорганическим связующим | 10,0 | 7 | > 1,8 > 2,4 |
| HP4 | Слюдавая бумага с органическим связующим | 6,0 | 7 | > 2,0 > 2,4 |
| HP5 | Слюдавая бумага с кремнийорганическим связующим | 12,0 | 7 | > 1,6 > 2,1 |
| HP6 | Слюдавая бумага с неорганическим связующим | — | 7 | — |

7. МАРКИРОВКА

На упаковке должна быть маркировка, содержащая:
 обозначение стандарта, тип материала;
 товарный знак предприятия-изготовителя;
 номинальную толщину и другие размеры;
 количество пластин и (или) их массу в каждой упаковке.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности и приборостроения СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Г. Огоньков, О. Б. Демина, В. Г. Андреев

2. Постановлением Государственного Комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.06.90 № 1588 введен в действие государственный стандарт СССР ГОСТ 28579—90, в качестве которого непосредственно применен международный стандарт МЭК 371—3—3—83, с 01.01.92

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
|---|-------------------------|
| ГОСТ 25045—81 | 4 |
| ГОСТ 26103—84 | 4 |