



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛИАМИД 610 ЛИТЬЕВОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10589-87

Издание официальное

ПОЛИАМИД 610 ЛИТЬЕВОЙ

Технические условия

Moulding polyamide 610

Specification

ГОСТ

10589—87

ОКП 22 2412

Срок действия с 01.07.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на литьевой полиамид 610, представляющий собой продукт поликонденсации соли СГ (соли гексаметилендиамина и себациновой кислоты).

Литьевой полиамид 610 предназначен для изготовления литьем под давлением различных изделий конструкционного и электроизоляционного назначения.

Изделия из литьевого полиамида 610 могут эксплуатироваться без снижения механических свойств в интервале температур от минус 60 до плюс 70°C, в том числе и изделия электроизоляционного назначения, эксплуатируемые на низких и средних частотах.

Для изделий, в процессе эксплуатации не испытывающих механических нагрузок, верхний температурный предел может быть повышен до плюс 100°C.

Литьевой полиамид 610 стоек к действию углеводородов, органических растворителей, масел и щелочей. Литьевой полиамид 610 гибостоек к солнечной радиации.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Характеристики

1.1.1. Литьевой полиамид 610 должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.1.2. Литьевой полиамид 610 должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Неокрашенные гранулы	П.3.3 настоящего стандарта
2. Массовая доля гранул размером 2-5 мм по длине и ширине, %, не менее	95	П.3.3 настоящего стандарта
3. Массовая доля воды, %, не более	0,2	П.3.4 настоящего стандарта
4. Температура плавления, °С, не менее	215	ГОСТ 21553-76 и п. 3.5 настоящего стандарта
5. Число вязкости, см ² /г	130-190	ГОСТ 11034-82 и п. 3.6 настоящего стандарта
6. Изгибающее напряжение при заданной величине прогиба, МПа (кгс/см ²), не менее	44,1 (450)	ГОСТ 4648-71 и п. 3.7 настоящего стандарта
7. Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ² (кгс·см/см ²), не менее	4,9 (5)	ГОСТ 4647-80 и п. 3.8 настоящего стандарта
8. Электрическая прочность, кВ/мм, не менее	20	ГОСТ 6433.3-71 и п. 3.9 настоящего стандарта

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается изготовление литьевого полiamида 610 в виде крошки размером не более 5 мм до 5 % от массы партии.

2. Допускается наличие окисленных частиц в соответствии с контрольным образцом в виде гранул, утвержденным в установленном порядке.

3. Норму по показателю 8 определяют для партий, предназначенных для электроизоляционного назначения.

4. Справочные показатели литьевого полiamида 610 приведены в табл. 3, 4 приложения.

5. Коэффициенты, характеризующие сохранение свойств в процессе старения, приведены в табл. 5, 6 приложения.

П р и м ер у с л о в н о го обозначения литьевого полiamида 610:

Полiamид 610 литьевой ГОСТ 10589-87

1.1.3. Требования безопасности

1.1.3.1. Литьевой полiamид 610 при температуре до 300°C нетоксичен и не оказывает вредного влияния на организм человека.

1.1.3.2. В процессе переработки литьевого полiamида 610 литьем под давлением при температуре 260-270°C разложения и выделения вредных веществ не происходит.

1.1.3.3. При температуре выше 300°C на воздухе литьевой полiamид

610 разлагается с выделением окиси углерода, аммиака, углекислого газа.

Предельно допустимая концентрация аммиака 20 мг/м³, предельно допустимая концентрация окиси углерода 20 мг/м³.

1.1.3.4. Контроль за состоянием воздушной среды – по ГОСТ 12.1.005–76.

1.1.3.5. Литьевой полиамид 610 перерабатывают, соблюдая правила техники безопасности, по ГОСТ 12.3.030–83.

1.2. Маркировка

1.2.1. Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192–77 с указанием манипуляционного знака "Боится сырости" и следующих реквизитов;

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

наименования продукта;

номера партии;

массы брутто и нетто;

даты изготовления;

обозначений настоящего стандарта.

При упаковывании литьевого полиамида 610 к каждому мешку прикрепляют или приклеивают ярлык в соответствии с п. 1.2.1.

При упаковывании литьевого полиамида 610 в мягкие контейнеры транспортную маркировку наносят на боковую поверхность контейнера или вкладывают сопроводительные документы в специальный карман, расположенный на внутренней поверхности контейнера.

1.3. Упаковка

1.3.1. Литьевой полиамид 610 должен быть упакован в пятичетырехслойные бумажные мешки марок ПМ, БМП, ВМП и по ГОСТ 2226–75 с полистиленовым вкладышем по нормативно-технической документации или в шпредированные мешки, или в мешки из виниллокожи по нормативно-технической документации с полистиленовым вкладышем.

Горловину полистиленового вкладыша после заполнения материалом заваривают, бумажного, шпредированного и мешка из виниллокожи прошивают машинным способом.

Масса нетто единицы упаковки должна быть не более 25 кг.

При наличии в партии крошки она должна быть упакована отдельно от гранул.

Допускается упаковывание литьевого полиамида 610 в мягкие специализированные контейнеры для сыпучих продуктов, мягкие специализированные контейнеры разового использования типов МКР-1, ОС или МКР-1, ОМ по нормативно-технической документации.

Мягкий специализированный контейнер типа МКР-1, ОС применяется только с полистиленовым мешком-вкладышем.

Предельное отклонение от номинальной массы ± 0,2 кг при упаковывании в мешки, ± 3 кг при упаковывании в мягкие контейнеры.

2. ПРИЕМКА

Литьевой полиамид 610 принимают партиями. Партией считается коли-

С. 4 ГОСТ 10589-87

чество однородного по качеству материала одной марки, полученного за один технологический цикл и сопровождаемого одним документом о качестве.

Масса партии должна быть не менее 500 кг.

В документе о качестве указывают следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование продукта;

номер партии;

массу нетто;

количество единиц упаковки в партии;

результаты испытаний;

дату изготовления;

обозначение настоящего стандарта.

2.2. Для контроля качества отбирают 10 % единиц упаковки от партии случайным образом, но не менее трех единиц. При объеме партии менее чем три единицы пробы отбирают от каждой единицы упаковки.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Точечные пробы из мешков отбирают совком, а из контейнера — щупом по ГОСТ 2517-85 с трех уровней по высоте продукта, отобранного, как указано в п. 2.2. Точечные пробы соединяют вместе.

Полученную общую пробу тщательно перемешивают и методом квартования доводят массу средней пробы не менее чем до 2 кг.

Отобранную среднюю пробу помещают в чистую сухую плотно закрывающуюся банку или полистиленовый пакет, горловину которого запаивают или завязывают. На банку наклеивают или вкладывают внутрь пакета ярлык с наименованием продукта, номером партии и датой отбора пробы.

3.2. Испытания литьевого полиамида 610 по показателям 6—8 табл. 1 проводят на образцах, изготовленных литьем под давлением на литьевых машинах со шnekовой пластикацией с соблюдением общих требований ГОСТ 12019-66. Поверхность образцов, отобранных для испытания, должна быть гладкой, блестящей, без "серебра", раковин, вздутий, утяжек, заусенцев.

3.2.1. Перед изготовлением образцов продукт должен быть подсушен в термошкафу или в вакуум-шкафу при температуре 80—90°С до массовой доли воды не более 0,2 %.

3.2.2. Режим литья, формы и размеры образцов приведены в табл. 2. Во избежание деструкции материал должен находиться в нагревательном цилиндре литьевой машины не более 15 мин.

3.2.3. Образцы для испытаний по показателям 6,7 табл. 1 непосредственно после их изготовления (литье под давлением) помещают в полистиленовый пакет, горловину которого запаивают, и хранят в пустом эксиликаторе (влагонепроницаемом контейнере) при комнатной температуре не менее 16 ч и не более 10 сут. Время с момента извлечения образцов из пакета (эксиликатора) до окончания испытания не должно превышать 40 мин. При нарушении герметичности подсушивание не допускается. Следует изготовить новые образцы. Температура испытаний $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$.

3.2.4. Образцы для испытаний по показателю 8 табл. 1 перед испытанием кондиционируют по ГОСТ 6433.1-71. Нормализация образцов не проводится.

Условия кондиционирования и испытания образцов: $(24 \pm 1,2)$ ч, $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ (жидкость); М $15\text{--}35^\circ\text{C}$ (жидкость). Кондиционирование проводят в дистиллированной воде. Перед испытанием образцы вынимают из воды и сушат фильтровальной бумагой. Время с момента извлечения образцов из воды до окончания испытаний не должно превышать 40 мин.

Испытание проводят в среде трансформаторного масла по ГОСТ 982-80.

3.3. Определение внешнего вида

3.3.1. Внешний вид полиамида 610 определяют сравнением 100 г продукта, выделенного из средней пробы, с контрольным образцом в виде гранул, утвержденным в установленном порядке.

3.3.2. Массовую долю гранул размером 2-5 мм определяют следующим образом.

Около 100,0 г средней пробы литьевого полиамида 610 взвешивают на весах общего назначения по ГОСТ 24104-80 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или других, имеющих идентичные метрологические характеристики, и помещают на листе миллиметровой бумаги. Последовательно отделяют произвольное количество гранул, распределяют однослойно и путем визуального осмотра в течение 5 мин выбирают гранулы размером менее 2 и свыше 5 мм. Оставшиеся гранулы взвешивают на весах того же класса точности.

Массовую долю гранул размером 2-5 мм (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_1}{m_2} \cdot 100 \%,$$

где m_1 — масса оставшихся гранул, г;

m_2 — масса пробы, взятой для определения, г.

3.4. Определение массовой доли воды

3.4.1. Массовую долю воды определяют по ГОСТ 25055-87.

3.4.2. Определение массовой доли воды методом сушки

3.4.2.1. Средства анализа

Таблица 2

Наименование показателя	Форма образца	Размеры образца, мм	Параметры переработки			
			давление в прессе, МПа (кгс/ см ²)	температу- ра расплава, °С	температу- ра разлива- ющей формы, °С	время выдержки полимера при температуре расплавления, с
1. Ударная взлётность по Шарикам	Брускок	ГОСТ 4647-80 образец типа 3 (50,0 ± 1,0) × (6,0 ± 0,2) × (4,0 ± 0,2)	80–120 (800– 1200)	250–270	40–55	245–265
2. Изгибющее напряжение при заданном значении	Брускок	ГОСТ 4648-71 (120,0 ± 2,0) × (10 ± 0,5) × (4,0 ± 0,2)	80–120 (800– 1200)	250–275	40–55	245–265
3. Электричес- кая прочность	Диск	ГОСТ 6433.3–71 (100 ± 1) × (2,0 ± 0,2)	80–120 (800– 1200)	250–275	40–55	245–265

П р и м е ч а н и е. Допускается корректировка температуры нагревательного шлангера с целью обеспечения указанной температуры расплава.

Шкаф сушильный любого типа, обеспечивающий температуру нагрева $(125 \pm 5)^\circ\text{C}$.

Эксикатор по ГОСТ 25336-82 с осушающим агентом.

Весы общего назначения по ГОСТ 24104-80 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или другие, имеющие идентичные метрологические характеристики.

Стаканчик СН 45/13 по ГОСТ 25336-82.

Кальций хлористый плавленый по нормативно-технической документации или кальций хлористый технический по ГОСТ 450-77, предварительно прокаленный.

3.4.2.2. Проведение испытания

Около 2,000–3,000 г литьевого полиамида 610 взвешивают, поместив в стаканчик для взвешивания, предварительно высушенный при температуре $(125 \pm 5)^\circ\text{C}$ в течение 30 мин. Стаканчик с испытуемой пробой помещают в сушильный шкаф и сушат при температуре $(125 \pm 5)^\circ\text{C}$ в течение 4 ч, приоткрыв крышку.

Закрытый стаканчик охлаждают в эксикаторе с прокаленным хлористым кальцием по нормативно-технической документации или другим осушителем и взвешивают.

3.4.2.3. Обработка результатов

Массовую долю воды (X_1) в процентах вычисляют по формуле:

$$X_1 = \frac{(m_1 - m_2)}{m} \cdot 100,$$

где m — масса навески литьевого полиамида 610, г;

m_1 ; m_2 — массы стаканчика с литьевым полиамидом 610 до высушивания и после него соответственно, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, допустимое расхождение между которыми не должно превышать 0,05 %.

3.4.3. В случае разногласий массовую долю воды определяют по ГОСТ 25055-81.

3.5. Температуру плавления определяют по ГОСТ 21553-76 (метод ВА). Предварительно литьевой полiamид измельчают в дробилке или вручную режущим инструментом и сушат в течение 30–40 мин при температуре 100–105°C.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, расхождение между которыми не должно превышать 2°C.

3.6. Число вязкости определяют по ГОСТ 11034-82. В качестве растворителя используют метакрезол. Предварительное экстрагирование не проводят.

3.7. Изгибающее напряжение определяют по ГОСТ 4648-71 при

прогибе, равном 1,5 толщины образца. Испытания проводят на пяти образцах. Размер образца $(10,0 \pm 0,5) \times (4,0 \pm 0,2) \times (120 \pm 2,0)$ мм.

3.8. Ударную вязкость по Шарпи определяют по ГОСТ 4647-80 на образцах типа 3 с надрезом типа А при скорости движения маятника в момент удара $(2,9 \pm 10\%)$ м/с.

Надрез на образце осуществляют однозубой фрезой, изготовленной из фрезы 2254-0766 2 (ГОСТ 2679-73) путем снятия всех зубьев и заточки одного зуба. При этом необходимо обеспечить перпендикулярность торцевой и боковых граней, а радиус округления между торцевой и боковыми гранями должен быть не более 0,1 мм.

Частота вращения горизонтального шпинделя $(26,7 \pm 1,7)$ с^{-1} или (1600 ± 100) об/мин, скорость подачи 80-110 мм/мин. Испытания проводят на пяти образцах.

Контроль формы и размеров надреза осуществляют путем контроля профиля зуба фрезы по ГОСТ 4647-80.

3.9. Электрическую прочность определяют по ГОСТ 6433.3-71 не менее чем на пяти образцах в виде дисков диаметром (100 ± 1) мм, толщиной $(2,0 \pm 0,2)$ мм при частоте 50 Гц и плавном подъеме напряжения со скоростью 2-3 кВ/с. Электроды латунные нажимные диаметром 25 мм с радиусом закругления 3 мм. Толщину образца измеряют в пяти точках, равномерно расположенных на поверхности образца, при помощи любого измерительного инструмента с погрешностью не более 0,02 мм.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Литьевой полиамид 610 транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, и техническими условиями погрузки и крепления грузов.

Грузовые места формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 21929-76. Размеры и масса пакета должны соответствовать ГОСТ 24597-81, средства скрепления - ГОСТ 21650-76.

При перевозке железнодорожным транспортом литьевой полиамид 610 транспортируют пакетами, повагонными отправками.

Автомобильным и воздушным транспортом литьевой полиамид 610 транспортируют в мягких контейнерах или мелкими отправками.

4.2. Литьевой полиамид 610 хранят в закрытом сухом помещении.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.1. Литьевой полиамид 610 является гигроскопичным материалом, поэтому увеличение массовой доли воды (более 0,2 %) при хранении не является причиной для его бракования.

5.2. Перед переработкой литьевого полиамида 610 в изделия в нем

определяют массовую долю воды (п. 3.4.). При получении результатов выше нормы, установленной в табл. 1, материал подсушивают, как указано в п. 3.2.1, до массовой доли воды не более 0,2 %.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие литьевого полиамида 610 требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок хранения литьевого полиамида 610 – один год со дня его изготовления.

СПРАВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛИТЬЕВОГО ПОЛИАМИДА 610

Таблица 3

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Плотность, г/см ³	1,09–1,11	По ГОСТ 15139–69
2. Прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²)	50–60 (500–600)	По ГОСТ 11262–80
3. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²)	70–90 (700–900)	По ГОСТ 4651–82
4. Разрушающее напряжение при срезе, МПа (кгс/см ²)	40–50 (400–500)	По ГОСТ 17302–71
5. Модуль упругости при растяжении, МПа (кгс/см ²)	1,5–1,7 · 10 ³ (1,5–1,7 · 10 ⁴)	По ГОСТ 9550–81
6. Твердость по Бринеллю, МПа (кгс/мм ²)	100–150 (10–15)	По ГОСТ 4670–77
7. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	100	По ГОСТ 11262–80
8. Коэффициент трения по стали	0,26–0,32	По ГОСТ 11629–75
9. Теплостойкость по Вика, °С	200–220	По ГОСТ 15065–69
10. Температурный коэффициент линейного расширения, 10 ⁻⁵ , °С	55–60	По ГОСТ 21341–75
11. Коэффициент линейного расширения на 1° С в интервале температур 20–200° С	11,7 · 10 ⁻⁵	По ГОСТ 15173–70
12. Водопоглощение максимальное, %	3,3	По ГОСТ 4650–80
13. Усадка при литье под давлением, %	0,8–1,5	На образцах различной формы
14. Удельное поверхностное электрическое сопротивление (после пребывания в воде при (20 ± 2)° С в течение 24 ч), Ом	5 · 10 ¹² – 1 · 10 ¹³	По ГОСТ 6433.2–71
15. Диэлектрическая проницаемость при 10 ⁶ Гц	4–5	По ГОСТ 22372–77
16. Индекс расплава при темп. 235° С и грузе массой 0,216 МПа (2,16 кгс/см ²), г/10 мин	4,0–7,0	По ГОСТ 11645–73

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
17. Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,80 МПа, °С при $\sigma = 1,85$ МПа (18,5 кгс/см ²) при $\sigma = 0,45$ МПа (4,5 кгс/см ²)	65 160	По ГОСТ 12021-84 По ГОСТ 12021-84
18. Ударная вязкость, кДж/м ² (кгс · см/см ²), на образцах с надрезом при минус 65°C	1,96 - 3,92 (2,0 - 4,0)	По ГОСТ 4647-80
19. Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ² (кгс · см/см ²), на образ- цах без надреза	98 (100)	По ГОСТ 4647-80
20. Удельное объемное сопротив- ление, Ом · см	$1 \cdot 10^{14}$	По ГОСТ 6433.2-71
21. Модуль упругости при изгибе, МПа	1600 - 1700	По ГОСТ 9550-81
22. Температура размягчения при изгибе, °С при напряжении 0,45 МПа 0,8 МПа 4,9 МПа	160 - 165 64 - 65 46	По ГОСТ 12021-84
23. Коэффициент теплопровод- ности при температуре 20 - 150°C, Вт/(м · К)	0,20 - 0,19	По ГОСТ 23630.2-79
24. Кислородный индекс, %	24 - 25	По ГОСТ 12.1.044-84

Таблица 4

Устойчивость к действию радиоактивного облучения в процентах

Доза облучения, <i>M_{рад}</i>	Ударная вязкость (на образцах с надрезом)	Изгибающее напряжение	Твердость по Бринеллю
0	100	100	100
100	110	120	115
500	50	125	180
1000	40	135	145
1500	30	70	70

Таблица 5

Коэффициенты сохранения свойств ПА 610
в процессе теплопластичного старения

Условия теплопластичного старения	Продолжительность старения, сут	Коэффициент сохранения свойств (K)		
		предел текучести при растяжении	относительное удлинение при разрыве	прочность при растяжении
При температуре 20° С влажность 80 %	30	0,75	1,07	1,00
	60	0,68	1,12	1,10
	90	0,67	1,29	1,20
	120	0,63	1,48	1,34
	180	0,62	1,48	1,34
При температуре 20° С влажность 98 %	30	0,69	1,12	1,03
	60	0,69	1,12	1,10
	90	0,61	1,41	1,20
	120	0,58	1,50	1,35
	180	0,56	1,50	1,35
При температуре 50° С влажность 80 %	30	0,76	1,07	1,00
	60	0,74	1,10	1,00
	90	0,74	1,25	1,10
	120	0,74	1,36	1,17
	180	0,74	1,46	1,20

Примечания:

$$1. K = \frac{P_{тек}}{P_{исх}},$$

где K – коэффициент сохранения свойств;

$P_{тек}$ – значения показателей (предела текучести при растяжении, относительного удлинения при разрыве, прочности при растяжении) при заданных условиях старения;

$P_{исх}$ – значения показателей, определяемые по соответствующим стандартам на метод определения данных показателей.

2. Образцы для испытаний изготавливают по ГОСТ 12019-66 и пл. 3.2.1, 3.2.2, 3.2.3 настоящего стандарта.

Таблица 6

Коэффициенты сохранения свойств ПА 610
в процессе воздействия повышенных температур

Температура воздействия, °С	Продолжитель- ность воздей- ствия, сут	Коэффициент сохранения свойств (K)		
		Предел теку- чести при растяжении	Относительное удлинение при разрыве	Прочность при растяже- нии
50	10	1,03	0,94	1,00
	30	1,05	0,94	1,00
	60	1,05	0,94	0,98
	120	1,07	0,92	0,96
	180	1,09	0,86	0,94
	240	1,12	0,82	0,94
70	7	1,04	0,90	1,00
	15	1,08	0,86	0,90
	30	1,11	0,83	0,86
	60	1,13	0,60	0,80
	90	1,14	0,43	0,77
	180	1,18	0,20	0,75
100	1	1,03	1,00	1,00
	2	1,07	0,96	0,98
	3	1,10	0,86	0,92
	4	1,11	0,80	0,86
	7	1,15	0,57	0,76
	15	1,17	0,20	0,70
	30	—	0,03	0,56
	60	—	0,02	0,46

Приложения: 1. После воздействия повышенных температур перед испытанием образцы кондиционируют по п. 3.2.3 настоящего стандарта.

2. Расчет коэффициента сохранения свойств (K) проводят по примечанию к табл. 5.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности
ИСПОЛНИТЕЛИ:**

Г.И. Файдель, канд. техн. наук; Л.А. Носова, канд. техн. наук; Е.Л. Татевосян,
канд. техн. наук; А.А. Лукор, канд. хим. наук; С.В. Хорева; Т.А. Дмитрина

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственно-
го комитета СССР по стандартам от 02.09.87 № 3448**

3. ВЗАМЕН ГОСТ 10589-73.

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.1.005-76	1.1.3.4
ГОСТ 12.3.030-83	1.1.3.5
ГОСТ 450-77	3.4.2.1
ГОСТ 982-80	3.2.4
ГОСТ 2226-75	1.3.1
ГОСТ 2517-85	3.1
ГОСТ 2679-73	3.8
ГОСТ 4647-80	1.1.2; 3.8
ГОСТ 4648-71	1.1.2; 3.7
ГОСТ 6433.3-71	1.1.2; 3.9
ГОСТ 11034-82	1.1.2; 3.6
ГОСТ 12019-66	3.2
ГОСТ 14192-77	1.2.1
ГОСТ 21553-76	1.1.2; 3.5
ГОСТ 21650-76	4.1
ГОСТ 21929-76	4.1
ГОСТ 24104-80	3.3.2; 3.4.2.1
ГОСТ 24597-81	4.1
ГОСТ 25055-81	3.4.3
ГОСТ 25336-82	3.4.2.1

Изменение № 1 ГОСТ 10589—87 Полиамид 610 литьевой. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.05.91 № 713

Дата введения 01.11.91

Вводная часть. Последний абзац исключить;
дополнить абзацем. «Требования настоящего стандарта являются обязательными»

Пункт 1.1.2. Таблица 1. Примечание 3 исключить.

Пункт 2.2 дополнить абзацем: «Показатель 8 табл. 1 определяют для партии электронизоляционного назначения, показатели 4, 5, 7 определяют не реже чем на каждой десятой партии, а 6 — не реже одного раза в месяц».

(ИУС № 8 1991 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 10589—87 Полиамид 610 литьевой. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от
27.03.92 № 281

Дата введения 01.01.93

Вводная часть. Последний абзац после слова «грибостойк» дополнить словами: «и стойк»;

показатель 5 изложить в новой редакции; таблицу дополнить показателями — 9, 10:

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
5. Число вязкости раствора полиамида, см ² /г: а) в метакрезоле б) в серной кислоте	130—190 103—170	По ГОСТ 11034—82 и п. 3.6 настоящего стандарта
9. Кислородный индекс, %	24—25	По ГОСТ 12.1.044—89 и п. 3.10 настоящего стандарта
10. Стойкость к горению	ПВ-2	По ГОСТ 28157—89 и п. 3.11 настоящего стандарта

примечание 1 изложить в новой редакции: «1. Допускается в литьевом полипропилене наличие гранул размером менее 2 мм (крошка) и более 5 до 8 мм не более 5 % от партии и массовая доля воды не более 0,5 %»;

таблицу дополнить примечанием — 6: «6. Определение показателя бб обязательно до 01.01.94 только для набора данных не менее, чем на 50 партиях. Норма по показателю бб действует до 01.01.94».

Пункт 1.2.1. Заменить слова: «Боятся сырости» на «Беречь от влаги».

Пункт 1.3.1. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Литьевой полипропилен 610 упаковывают в многослойные бумажные мешки марки НМ по ГОСТ 2226—88 с полизтиленовым вкладышем или в мешки из винилискожи с полизтиленовым вкладышем по нормативно-технической документации, а также в многослойные бумажные мешки марок ВМ, БМП, ПМ, ВМП по ГОСТ 2226—88».

(Продолжение изменения к ГОСТ 10589—87)

Горловину полиэтиленового вкладыша после заполнения материалом заваривают, бумажного мешка и мешка из винилдискоожи прошивают машинным способом»;

последний абзац. Заменить значение: $\pm 0,2$ кг на $\pm 3\%$; исключить слово: «мягкие».

Пункт 2.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Показатель 8 табл. 1 определяют для партии полипамида электроизоляционного назначения, показатели 4, 5, 7 определяют не реже чем на каждой десятой партии, показатель 6 — не реже одного раза в месяц, а показатели 9 и 10 — при изменении технологии изготовления».

Пункт 3.6 после слова «метакрезол» дополнить словами: «или серную кислоту».

Пункт 3.8. Первый абзац. Заменить слова: «при скорости движения маятника в момент удара $(2,9 \pm 10\%)$ м/с» на «при名义альной скорости движения маятника в момент удара 2,9 м/с»;

второй абзац. Заменить слова: «не более 0,1 мм» на «не более 0,2 мм».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.10, 3.11; «3.10. Кислородный индекс определяют по ГОСТ 12.1.044—89 вариант А на образцах типа I, изготовленных согласно п. 2 табл. 2.

3.11. Стойкость к горению определяют по ГОСТ 28157—89 (метод Б) на образцах толщиной $(4,0 \pm 0,3)$ мм и шириной $(10,0 \pm 0,5)$ мм. Время кондиционирования — 88 ч».

Пункт 4.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Допускается укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты с использованием средств скрепления по ГОСТ 21650—76 на поддонах по ГОСТ 9557—87».

Приложение. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Справочные показатели литьевого поламида 610

Таблица 3

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Плотность, г/см ³	1,09—1,11	ГОСТ 15139—69
2. Ударная вязкость по Шарпи на образцах типа 3, кДж/м ² (кгс·м/см ²), не менее:		ГОСТ 4647—80
с надрезом типа А при температуре 65 °С	1,96—3,92	
без надреза	(2,0—4,0) 98(100)	
3. Твердость вдавливанием шарика, МПа (кгс/мм ²)	100—160 (10—15)	ГОСТ 4670—77
4. Модуль упругости, МПа (кгс/см ²):		ГОСТ 9550—81
при изгибе	1,6·10 ³ —1,7·10 ³ (1,6·10 ⁴ —1,7·10 ⁴)	
при растяжении	1,5·10 ³ —1,7·10 ³ (1,5·10 ⁴ —1,7·10 ⁴)	ГОСТ 9550—81
5. Прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²)	50—60 (500—600)	ГОСТ 11262—80
6. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²)	70—90 (700—900)	ГОСТ 11262—80
7. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	100	ГОСТ 11262—80
8. Предел прочности при срезе, МПа (кгс/см ²)	40—50 (400—500)	ГОСТ 17302—71
9. Удельное объемное сопротивление, Ом·см, не менее	1·10 ¹⁴	ГОСТ 6433.2—71

Наименование показателя	Норма	Метод испытаний
10. Удельное поверхностное сопротивление (после пребывания в воде при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 24 ч), Ом		ГОСТ 6433.2-71
11. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц	$5 \cdot 10^{12} - 1 \cdot 10^{13}$	ГОСТ 22372-77
12. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^6 Гц, не более	4—5	ГОСТ 22372-77
13. Температура изгиба под нагрузкой, $^\circ\text{C}$, не менее, при:		ГОСТ 12021-84
1,80 МПа	65	
0,45 МПа	160	
14. Температура размягчения по Вика, $^\circ\text{C}$	200—220	ГОСТ 15088-89
15. Термостойкость по Мартенсу, $^\circ\text{C}$	55—60	ГОСТ 21341-75
16. Коэффициент трения по стали	0,26—0,32	ГОСТ 11629-75
17. Средний коэффициент линейного теплового расширения на 1°C в интервале температур $20-200^\circ\text{C}$	$11,7 \cdot 10^{-5}$	ГОСТ 15173-79
18. Теплопроводность в интервале температур от 20 до 150°C , Вт/м·К	0,20—0,19	ГОСТ 23630.2-79
19. Показатель текучести расплава при температуре 235°C , силе 21, 19 Н (2,160 кг), г/10 мин	4,0—7,0	ГОСТ 11645-73
20. Водопоглощение максимальное, %, не более	3,3	ГОСТ 4650-80
21. Усадка, %	0,8—1,5	ГОСТ 18616-80

(ИУС № 6 1992 г.)

Редактор *Н.П. Щукина*
Технический редактор *О.Н. Никитина*
Корректор *В.И. Варенцова*

Сдано в наб. 22.09.87 Подп. к печ. 26.10.87 1,0 усл. печ. л. 1,13 усл. кр.-отт.
0,90 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 5 коп.

Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3
Набрано в Издательстве стандартов на ИПУ
Тип. "Московский печатник". Москва, Лялин пер., б. Зак. 6773