

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОМПОЗИЦИИ ПОЛИЭТИЛЕНА ДЛЯ КАБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОМПОЗИЦИИ ПОЛИЭТИЛЕНА ДЛЯ КАБЕЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

Polyethylene compositions for cable industry.
SpecificationsГОСТ
16336—77*Взамен
ГОСТ 16336—70

ОКП 22 4312

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 ноября 1977 г. № 2758
срок введения установлен с 01.01.79

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 25.06.91 № 991

Настоящий стандарт распространяется на композиции на основе полиэтилена высокого давления (низкой плотности) и низкого давления (высокой плотности) со стабилизаторами и другими добавками.

Композиции полиэтилена предназначены для наложения изоляции, оболочек и защитных покровов проводов и кабелей методом экструзии.

1. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Марки композиций полиэтилена в зависимости от свойств и назначения приведены в табл. 1. Марки композиций полиэтилена устанавливаются на основе базовых марок полиэтилена высокого давления 10204—003, 15303—003, 10703—020, 18003—030, 17803—015 и рецептур добавок 01, 02, 04, 09, 10, 93—97, 99, 100, марки 10703—020 и рецептур 61 и полиэтилена низкого давления (суспензионный метод) 20408—007, 20608—012, 20708—016, 20808—024 и рецептур добавок 07, 11, 12, 19, 57 полиэтилена низкого давления (газофазный метод) на основе марки 271-порошок и рецептур добавок 70, 82, 83, марки 273-порошок и рецептур добавок 71, 81.

Таблица 1

Марка композиции полиэтилена	Вид добавки	Свойства композиции	Рекомендуемое назначение
Композиции на основе полиэтилена высокого давления			
102—01K; 153—01K; 178—01K; 107—01K; 180—01K	Термостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старению, не рекомендуется к окрашиванию	Для неокрашиваемой изоляции проводов и кабелей
102—02K; 153—02K; 178—02K; 107—02K; 180—02K	То же	Стойкая к термоокислительному старению	Для окрашиваемой и неокрашиваемой изоляции проводов и кабелей
102—04K; 153—04K; 178—04K; 107—04K; 180—04K	»	То же	То же

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
*Переиздание (июнь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1985 г., Пост. № 2488
и в августе 1989 г. (ИУС 11—85, 12—89)

© Издательство стандартов, 1977
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Марка композиции полиэтилена	Вид добавки	Свойства композиции	Рекомендуемое назначение
102—09K; 153—09K; 178—09K; 107—09K	Термо- и светостабилизатор	Стойкая к термоокислительному и фотоокислительному старению, черного цвета	Для светостойкой изоляции проводов и кабелей
102—10K; 153—10K; 178—10K; 107—10K	То же	То же	Для оболочек и защитных покрытий кабелей
102—93K; 153—93K; 178—93K; 107—93K	Термостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старению	Для окрашиваемой и неокрашиваемой изоляции проводов и кабелей
102—94K; 153—94K; 178—94K; 107—94K	То же	То же	То же
102—95K; 153—95K; 178—95K; 107—95K	*	*	*
102—96K; 153—96K; 178—96K; 107—96K	Термо- и светостабилизатор	Стойкая к термоокислительному и фотоокислительному старению, черного цвета	Для светостойкой изоляции проводов и кабелей
102—97K; 153—97K; 178—97K; 107—97K	То же	То же	Для оболочек и защитных покрытий кабелей
102—99K; 153—99K; 178—99K; 107—99K	*	*	Для светостойкой изоляции проводов и кабелей
102—100K; 153—100K; 178—100K; 107—100K	Термо- и светостабилизатор	Стойкая к термоокислительному и фотоокислительному старению, черного цвета	Для оболочек и защитных покрытий кабелей
107—61K	Термостабилизатор, антипирены	Стойкая к термоокислительному старению, самозатухающая	Для изоляции проводов и кабелей

Композиции на основе полиэтилена низкого давления

204—07K; 206—07K; 207—07K; 208—07K	Термостабилизатор, антикоррозионная добавка	Стойкая к термоокислительному старению, слабоокрашенная	Для окрашиваемой и неокрашиваемой изоляции проводов и кабелей
204—19K; 206—19K; 207—19K; 208—19K	То же	То же	То же
204—57K; 206—57K; 207—57K; 208—57K	*	Стойкая к термоокислительному старению, натурального цвета	*
204—11K; 206—11K	Термостабилизатор, светостабилизатор, антикоррозионная добавка	Стойкая к термоокислительному и фотоокислительному старению, черного цвета	Для светостойкой изоляции проводов и кабелей
204—12K; 206—12K	То же	То же	Для оболочек и защитных покрытий кабелей
271—70K	Термостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старению при переработке и эксплуатации	Для изоляции проводов и кабелей
271—82K	То же	С повышенной стойкостью к термоокислительному старению при переработке и эксплуатации	То же
271—83K	*	То же	*

Марка композиции полиэтилена	Вид добавки	Свойства композиции	Рекомендуемое назначение
273—71К	Термо- и светостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старению при переработке и эксплуатации, с повышенной стойкостью к фотоокислительному старению, черного цвета	Для оболочек и защитных покрытий проводов и кабелей
273—81К	То же	С повышенной стойкостью к термоокислительному старению при переработке и эксплуатации, стойкая к фотоокислительному старению, черного цвета	Для светостойкой изоляции проводов и кабелей

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Композиции полиэтилена для кабельной промышленности изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.3. Композиции полиэтилена выпускают высшего и 1-го сортов.

1.4. Композиции полиэтилена выпускают в виде гранул одинаковой геометрической формы в пределах одной партии, размер их в любом направлении должен быть 2—5 мм.

Допускаются в композициях на основе полиэтилена высокого давления гранулы размером свыше 5 до 8 мм, массовая доля которых не должна превышать 0,25 %, для композиций 107—61К — 0,5 %, а в композициях на основе полиэтилена низкого и высокого давления — гранулы размером менее 2 мм, массовая доля которых не должна превышать 0,5 %, для композиции 107—61К—0,8 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Термостабилизированные композиции полиэтилена выпускают натурального цвета или с оттенком, зависящим от вида применяемого стабилизатора и других добавок, термо- и светостабилизированные композиции — черного цвета.

Металлические включения и гранулы другого цвета не допускаются.

1.6. По показателям композиции полиэтилена должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2—4, 6.

1.7. Композиции полиэтилена марок 107—61К должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 5.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.8. Показатели качества композиций полиэтилена, определение которых не установлено настоящим стандартом, приведены в приложении 1.

1.9. Обозначение марок композиций полиэтилена состоит из наименования материала «полиэтилен», трех первых цифр обозначения базовой марки полиэтилена, номера рецептуры добавок, написанного через тире, и буквы К, обозначающей применение композиций полиэтилена в кабельной промышленности, и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения композиции на основе полиэтилена высокого давления базовой марки 10204—003 с добавками в соответствии с рецептурой 09:

Полиэтилен 102—09К ГОСТ 16336—77

То же, на основе полиэтилена низкого давления базовой марки 20408—007 с добавками в соответствии с рецептурой 07:

Полиэтилен 204—07К ГОСТ 16336—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки					
	102—01К	102—93К	102—09К	102—97К	153—01К	153—93К
	102—02К	102—94К	102—10К	102—99К	153—02К	153—94К
	102—04К	102—95К	102—96К	102—100К	153—04К	153—95К
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт
1. Плотность, г/см ³	0,922—0,924	0,922—0,924	Не нормируют		0,9185—0,922	0,9185—0,922
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,24—0,36	0,24—0,36	0,24—0,36	0,24—0,36	0,21—0,39	0,21—0,39
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±5	±8	±5	±8	±8	±12
4. Количество включений, шт., не более	0	5	Не нормируют		3	15
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	Не нормируют		0,07	0,10	Не нормируют	
6. Массовая доля золы, %, не более	То же		Не нормируют		То же	
7. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	По табл. 3		По табл. 3		По табл. 3	

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для марки											
	153—09К		153—97К		178—01К		178—93К		178—09К		178—97К	
	153—10К		153—99К		178—02К		178—94К		178—10К		178—99К	
	153—96К		153—100К		178—04К		178—95К		178—96К		178—100К	
	Высший сорт		1-й сорт		Высший сорт		1-й сорт		Высший сорт		1-й сорт	
1. Плотность, г/см ³	Не нормируют				0,917—0,921		0,917—0,921		Не нормируют			
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,21—0,39		0,21—0,39		1,05—1,95		1,05—1,95		1,05—1,95		1,05—1,95	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±8		±12		±8		±12		±8		±12	
4. Количество включений, шт., не более	Не нормируют				3		15		Не нормируют			
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,07		0,10		Не нормируют				0,07		0,10	
6. Массовая доля золы, %, не более	То же											
7. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	По табл. 3				2,5		2,5		2,5		2,5	

Наименование показателя	Норма для марки					
	107—01К 107—02К 107—04К	107—93К 107—94К 107—95К	107—09К 107—10К 107—96К	107—97К 107—99К 107—100К	180—01К 180—02К 180—04К	
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт
1. Плотность, г/см ³	0,917—0,920	0,917—0,920	Не нормируют		0,916—0,920	0,916—0,920
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	1,7—2,3	1,7—2,3	1,7—2,3	1,7—2,3	2,1—3,9	2,1—3,9
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±5	±10	±5	±10	±8	±12
4. Количество включений, шт., не более	0	5	Не нормируют		3	15
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	Не нормируют		0,07	0,10	Не нормируют	
6. Массовая доля золы, %, не более	Не нормируют					
7. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	2,5	2,5	2,5	2,5	1,5	1,5

Наименование показателя	Норма для марки					
	204—07К 204—19К 204—57К		204—11К 204—12К		206—07К 206—19К 206—57К	
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт
1. Плотность, г/см ³	0,949—0,954	0,949—0,954	Не нормируют		0,949—0,954	0,949—0,954
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,6—0,9	0,6—0,9	0,6—0,9	0,6—0,9	0,9—1,5	0,9—1,5
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±12	±15	±12	±15	±12	±15
4. Количество включений, шт., не более	10	30	Не нормируют		10	30
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,10	0,15	0,13	0,18	0,10	0,15
6. Массовая доля золы, %, не более	0,015	0,025	0,015	0,025	0,015	0,025
7. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	По табл. 3		По табл. 3		50	50

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для марки					
	206—11К 206—12К		207—07К 207—19К 207—57К		208—07К 208—19К 208—57К	
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт
1. Плотность, г/см ³	Не нормируют		0,949—0,954	0,949—0,954	0,949—0,954	0,949—0,954
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,9—1,5	0,9—1,5	1,5—2,0	1,5—2,0	2,0—3,0	2,0—3,0
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±12	±15	±10	±15	±10	±15
4. Количество включений, шт., не более	Не нормируют		10	30	10	30
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,13	0,18	0,10	0,15	0,10	0,15
6. Массовая доля золы, %, не более	0,015	0,025	0,015	0,025	0,015	0,025
7. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	50	50	24	24	24	24

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для марки						Метод испытания
	271—70K 271—82K 271—83K		273—71K		273—81K		
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	
1. Плотность, г/см ³	0,950—0,955	0,950—0,955	0,959—0,967	0,959—0,967	0,955—0,960	0,955—0,960	По ГОСТ 15139—69 и п. 3.9 настоящего стандарта
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,40—0,65	0,40—0,65	0,30—0,55	0,30—0,55	0,30—0,55	0,30—0,55	По ГОСТ 11645—73 и п. 3.10 настоящего стандарта
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±10	±15	±10	±15	±10	±15	По п. 3.11
4. Количество включений, шт., не более	10	20	Не нормируют		Не нормируют		По п. 3.12
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,10	0,15	0,10	0,18	0,10	0,18	По ГОСТ 26359—84
6. Массовая доля золы, %, не более	0,05	0,075	0,05	0,075	0,05	0,075	По ГОСТ 15973—82 и п. 3.14 настоящего стандарта
7. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	По табл. 3						По ГОСТ 13518—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Наименование показателя	Норма для марки					
	102—01K	102—94K	153—01K	153—94K	178—01K	178—94K
	102—02K	102—95K	153—02K	153—95K	178—02K	178—95K
	102—04K	102—96K	153—04K	153—96K	178—04K	178—96K
	102—09K	102—97K	153—09K	153—97K	178—09K	178—97K
	102—10K	102—99K	153—10K	153—99K	178—10K	178—99K
	102—93K	102—100K	153—93K	153—100K	178—93K	178—100K
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт
1. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	11,3(115)		9,8(100)		9,3(95)	
2. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	14,7(150)		13,7(140)		11,7(120)	
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	600		600		600	
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	500		500		По табл. 2	
5. Массовая доля экстрагируемых веществ, %, не более	1,4	1,7	0,5	0,6	0,5	0,6

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для марки					
	107—01K	107—94K	180—01K 180—02K 180—04K		204—07K	204—11K
	107—02K	107—95K			204—12K	204—19K
	107—04K	107—96K			204—19K	204—57K
	107—09K	107—97K			204—19K	204—57K
	107—10K	107—99K			204—19K	204—57K
	107—93K	107—100K			204—19K	204—57K
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт
1. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	9,3(95)		9,3(95)		23,5(240)	
2. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	12,2(125)		10,8(110)		Не нормируют	
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	550		600		600	
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	По табл. 2		По табл. 2		100	
5. Массовая доля экстрагируемых веществ, %, не более	1,0	1,2	0,5	0,6	Не нормируют	

Наименование показателя	Норма для марки					
	206—07K 206—11K 206—12K 206—19K 206—57K		207—07K 207—19K 207—57K		208—07K 208—19K 208—57K	
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт
1. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	23,5(240)		23,5(240)		23,5(240)	
2. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	Не нормируют		Не нормируют		Не нормируют	
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	500		300		150	
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	По табл. 2		По табл. 2		По табл. 2	
5. Массовая доля экстрагируемых веществ, %, не более	Не нормируют		Не нормируют		Не нормируют	

Наименование показателя	Норма для марки				Метод испытания
	271—70K 271—82K 271—83K		273—71K 273—81K		
	Высший сорт	1-й сорт	Высший сорт	1-й сорт	
1. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	22,6(230)		22,6(230)		По ГОСТ 11262—80 и п. 3.16 настоящего стандарта
2. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	21,6(220)		20,6(210)		По ГОСТ 11262—80 и п. 3.16 настоящего стандарта
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	700		550		По ГОСТ 11262—80 и п. 3.16 настоящего стандарта
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	500		500		По ГОСТ 13518—68
5. Массовая доля экстрагируемых веществ, %, не более	Не нормируют		Не нормируют		По ГОСТ 26393—84

П р и м е ч а н и е. Для композиций рецептур 09K, 10K, 97K, 100K допускается снижение предела текучести при растяжении на 5 %, прочности при разрыве и относительного удлинения при разрыве на 10 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для марки							
	102—01K 153—01K 178—01K 107—01K 180—01K	102—02K 153—02K 178—02K 107—02K 180—02K	102—04K 153—04K 178—04K 107—04K 180—04K	102—93K 153—93K 178—93K 107—93K	102—09K 153—09K 178—09K 107—09K	102—10K 153—10K 178—10K 107—10K	102—94K 153—94K 178—94K 107—94K	102—95K 153—95K 178—95K 107—95K
1. Стойкость к термо-окислительному старению, ч, не менее	8	8	8	8	8	8	8	8
2. Стойкость к фото-окислительному старению, ч, не менее	Не нормируют				240	500	Не нормируют	

Продолжение табл. 4

Наименование показателя	Норма для марки						
	102—96K 153—96K 178—96K 107—96K	102—97K 153—97K 178—97K 107—97K	102—99K 153—99K 178—99K 107—99K	102—100K 153—100K 178—100K 107—100K	204—07K 204—19K 204—57K	204—11K 204—12K	206—07K 206—19K 206—57K
1. Стойкость к термо-окислительному старению, ч, не менее	8	8	8	8	6	6	6
2. Стойкость к фото-окислительному старению, ч, не менее	240	500	240	500	Не нормируют	300	Не нормируют

Продолжение табл. 4

Наименование показателя	Норма для марки							Метод испытания
	206—11K 206—12K	207—07K 207—19K 207—57K	208—07K 208—19K 208—57K	271—70K	271—82K 271—83K	273—71K	273—81K	
1. Стойкость к термо-окислительному старению, ч, не менее	6	6	6	6	8	6	8	По п. 3.18
2. Стойкость к фото-окислительному старению, ч, не менее	300	Не нормируют		Не нормируют		350	300	По п. 3.19

Таблица 5

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	107—61К		
	Высший сорт	1-й сорт	
1. Плотность, г/см ³	0,96—0,98	0,96—0,98	По ГОСТ 15139—69 и п. 3.9 настоящего стандарта
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	2,0—3,0	2,0—3,0	По ГОСТ 11645—73 и п. 3.10 настоящего стандарта
3. Количество включений, шт., не более	3	10	По п. 3.12
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	3	3	По ГОСТ 13518—68
5. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	8,8(90)	8,8(90)	По ГОСТ 11262—80 и п. 3.16 настоящего стандарта
6. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	10,8(110)	10,8(110)	По ГОСТ 11262—80 и п. 3.16 настоящего стандарта
7. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	500	500	По ГОСТ 11262—80 и п. 3.16 настоящего стандарта
8. Стойкость к термоокислительному старению, ч, не менее	8	8	По п. 3.18
9. Термостабильность, ч, не менее	0,5	0,5	По ГОСТ 14041—91 и п. 3.20 настоящего стандарта
10. Горючесть	Затухает при вынесении из пламени		По п. 3.21

Таблица 6

Наименование показателя	Норма для марки						
	102—94К	102—95К	102—96К	102—97К	102—98К	102—99К	102—100К
	107—01К	107—02К	107—03К	107—04К	107—05К	107—06К	107—07К
1. Тангенс угла диэлектрических потерь, не более:							
при частоте 1 МГц	3·10 ⁻⁴	3·10 ⁻⁴	5·10 ⁻⁴	6·10 ⁻⁴	3·10 ⁻³	5·10 ⁻⁴	7·10 ⁻⁴
при частоте 500 МГц	Не нормируют	4·10 ⁻⁴	Не нормируют	Не нормируют	Не нормируют	Не нормируют	Не нормируют
2. Диэлектрическая проницаемость, не более:							
при частоте 1 МГц	2,3	2,3	2,3	2,4	2,6	2,4	2,4
при частоте 500 МГц	Не нормируют	2,3	Не нормируют	Не нормируют	Не нормируют	Не нормируют	Не нормируют
3. Электрическая прочность (при толщине образца 1 мм) при переменном напряжении частоты 50 Гц, кВ/мм, не менее	40	40	40	40	35	40	40

Наименование показателя	Норма для марки			Метод испытания
	271—70К 271—83К	271—82К	273—81К	
1. Тангенс угла диэлектрических потерь, не более: при частоте 1 МГц при частоте 500 МГц	$2 \cdot 10^{-4}$	$5 \cdot 10^{-4}$	$7 \cdot 10^{-4}$	По ГОСТ 22372—77 и п. 3.22 настоящего стандарта
2. Диэлектрическая проницаемость, не более: при частоте 1 МГц при частоте 500 МГц	2,4	2,4	2,4	По ГОСТ 8.358—79 и п. 3.22 настоящего стандарта По ГОСТ 22372—77 и п. 3.22 настоящего стандарта
3. Электрическая прочность (при толщине образца 1 мм) при переменном напряжении частоты 50 Гц, кВ/мм, не менее	35	35	35	По ГОСТ 8.358—79 и п. 3.22 настоящего стандарта По ГОСТ 6433.3—71 и п. 3.23 настоящего стандарта

1.10. Коды ОКП приведены в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Композиции полиэтилена принимают партиями. Партией считают количество композиции полиэтилена одной марки и одного сорта массой не менее 1 т, сопровождаемое одним документом о качестве. Допускается формирование партии в бункере готовой продукции.

2.2. Для проверки качества композиций полиэтилена число отбираемых точечных проб (X) вычисляют по формуле

$$X = \sqrt{\frac{m}{2 \cdot 25}},$$

где m — масса партии композиции полиэтилена, кг;

25 — масса условной единицы продукции, кг.

При массе партии менее 2 т число точечных проб должно быть не менее 6.

2.3. Показатели табл. 3—4, а также показатели подпунктов 5—8 табл. 5 изготовитель проверяет периодически не реже одного раза в квартал не менее чем на пяти партиях каждой марки.

Показатели подпунктов 1—4 табл. 3 для композиций полиэтилена марок 271—70К, 271—82К, 271—83К, 273—71К, 273—81К определяют для каждой партии.

Показатели подпунктов 1, 2 табл. 6 при частоте 500 МГц определяют по требованию потребителя для композиций полиэтилена, предназначенных для изготовления радиочастотных кабелей.

2.2; 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, проверяемых для каждой партии, проводят по нему повторные испытания удвоенной выборки от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, проверяемых периодически, проводят по нему повторные испытания удвоенной выборки от той же партии. При получении неудовлетворительных результатов поставка композиций полиэтилена потребителю должна быть прекращена до выяснения и устранения причин несоответствия их требованиям настоящего стандарта и получения удовлетворительных результатов испытаний новых партий.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Точечные пробы из мешков отбирают совком или шупом, а из контейнера или цистерны шупом из трех слоев по высоте.

3.2. Отобранные точечные пробы соединяют в объединенную пробу и перемешивают на чистом поддоне не менее 5 мин. Масса объединенной пробы должна быть (750 ± 50) г. Допускается объединенную пробу получать непрерывным отбором из потока композиции полиэтилена, поступающей на формирование партии.

3.3. Число точечных проб для определения разброса показателя текучести расплава зависит от массы партии и составляет:

- при массе партии до 15 т включ. — 6;
- » » » св. 15 до 25 т включ. — 8;
- » » » » 25 » 40 т » — 10;
- » » » » 40—15.

Масса точечной пробы для определения разброса показателя текучести расплава должна быть не менее 20 г.

3.4. Объединенную и точечные пробы помещают в плотно закрытую сухую тару. На тару наклеивают или вкладывают в нее этикетку с условным обозначением продукта, номера и массы партии, даты отбора проб.

3.5. Образцы для определения плотности, стойкости к растрескиванию, физико-механических показателей, температуры хрупкости, горючести и электрических показателей вырезают из пластин. Для этого объединенную пробу композиции полиэтилена, отобранную по п. 3.2, прессуют по ГОСТ 12019—66 в открытой пресс-форме типа ограничительной рамки с шириной от края рамки до гнезда (45 ± 10) мм с необходимым числом гнезд. Для предотвращения прилипания композиции полиэтилена при прессовании к поверхности пресс-формы используют прокладки из непластифицированной триацетатной или целлюлозной пленки по ГОСТ 7730—89 или алюминиевой фольги по ГОСТ 618—73 толщиной $(0,075 \pm 0,025)$ мм.

Допускается использование других пленок, не влияющих на результаты испытаний. При разногласиях в оценке качества композиций полиэтилена применяют непластифицированные триацетатные, целлюлозные пленки или алюминиевую фольгу.

Навеску композиции полиэтилена (X_1) в граммах вычисляют по формуле

$$X_1 = 1,1 \cdot V \cdot \rho,$$

где V — объем прессуемой пластины, см^3 ;

ρ — плотность композиции полиэтилена, г/см^3 .

Композицию на основе полиэтилена высокого давления перед прессованием вальцуют около 5 мин до образования сплошного полотна при зазоре между вальцами $(0,75 \pm 0,25)$ мм, фрикции 1:1,2 и частоте вращения валков (30 ± 5) мин^{-1} . Температура заднего вальца должна быть на 5—10 °C ниже переднего. Полотно во время вальцевания подрезают не менее двух раз в минуту.

Температуру вальцевания выбирают в зависимости от показателя текучести расплава по табл. 7.

Таблица 7

Показатель текучести расплава, г/10 мин	Температура переднего вальца, °C
До 0,5 включ.	160—150
Св. 0,5 до 1,0 включ.	150—140
» 1,0 » 2,0 включ.	140—130

Допускается изготовление пластин из композиции на основе полиэтилена высокого давления прессованием из гранул.

Пресс-форму с навеской композиции полиэтилена устанавливают в пресс, нагретый до (45 ± 5) °C для композиций на основе полиэтилена высокого давления, и до температуры не выше 140 °C — для композиций на основе полиэтилена низкого давления.

Плиты пресса сближают так, чтобы композиция полиэтилена находилась под давлением не более 0,4 МПа и пресс-форму нагревают $(12,5 \pm 2,5)$ мин до температуры выдержки, которую выбирают в зависимости от показателя текучести расплава по табл. 8.

Показатель текучести расплава, г/10 мин	Температура выдержки, °С
Для композиций на основе полиэтилена высокого давления:	
до 1,0 включ.	160—150
св. 1,0 до 4,0 включ.	150—145
Для композиций на основе полиэтилена низкого давления	180—170

Допускается устанавливать пресс-форму с навеской композиции на основе полиэтилена высокого давления в пресс, нагретый до температуры выдержки, указанной в табл. 8, при условии достижения ее композицией полиэтилена в течение $(12,5 \pm 2,5)$ мин.

При разногласиях, возникших в оценке качества композиции на основе полиэтилена высокого давления, при прессовании образцов для повторных испытаний пресс-форму с навеской устанавливают в пресс, нагретый до (45 ± 5) °С.

Пресс-форму выдерживают при этой температуре из расчета $(5,0 \pm 0,5)$ мин на 1 мм толщины пластины. Затем усилие пресса повышают до требуемой величины, рассчитываемой, исходя из давления на образец 6,86—9,80 МПа (70—100 кгс/см²) для композиций на основе полиэтилена низкого давления и 3,4 МПа (35 кгс/см²) для композиций на основе полиэтилена высокого давления, и площади прессуемых пластин, и выдерживают под давлением из расчета $(5,0 \pm 0,5)$ мин на 1 мм толщины пластины. После этого, не снижая давления, пресс-форму охлаждают со средней скоростью (20 ± 3) °С в 1 мин до (45 ± 5) °С. Контроль температуры производится в верхней и нижней плитах пресса или листах пресс-формы.

Толщина образцов должна быть: для определения плотности, горючести и электрической прочности $(1,0 \pm 0,1)$ мм; для определения стойкости к растрескиванию $(3,0 \pm 0,3)$ мм; для определения физико-механических показателей $(2,0 \pm 0,2)$ мм из композиций на основе полиэтилена высокого давления и $(1,0 \pm 0,1)$ мм из композиций на основе полиэтилена низкого давления; для определения электрических показателей при частоте 1 МГц — $(1,0 \pm 0,1)$ мм, при частоте 500 МГц — $(1,0—2,1)$ мм, для определения температуры хрупкости $(1,6 \pm 0,1)$ мм.

Поверхность образцов должна быть гладкой, без вздутий, сколов, трещин, раковин и других видимых дефектов.

3.6. Массовую долю гранул размером свыше 5 до 8 мм в композициях на основе полиэтилена высокого давления определяют осмотром (200 ± 1) г объединенной пробы по п. 3.12. При этом отбирают гранулы размером свыше 5 до 8 мм и взвешивают их с погрешностью не более 0,01 г.

Размер гранул устанавливают при помощи десятикратной измерительной лупы по ГОСТ 25706—83 или визуально сравнением с гранулами, размер которых установлен по предварительным измерениям.

Массовую долю гранул размером свыше 5 до 8 мм (X_2) в процентах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{m \cdot 100}{m_1},$$

где m — масса гранул размером свыше 5 до 8 мм, г;

m_1 — масса навески объединенной пробы, г.

3.7. Массовую долю гранул размером менее 2 мм определяют осмотром (200 ± 1) г объединенной пробы по п. 3.12.

При этом отбирают гранулы с максимальным размером менее 2 мм и взвешивают их с погрешностью не более 0,01 г.

Размер гранул устанавливают при помощи десятикратной измерительной лупы (ГОСТ 25706—83) или визуально сравнением с гранулами, размер которых установлен по предварительным измерениям.

Массовую долю гранул размером менее 2 мм (X_3) в процентах вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{m \cdot 100}{m_1},$$

где m — масса гранул размером менее 2 мм, г;

m_1 — масса объединенной пробы, г.

3.8. Перед испытанием композиций полиэтилена по пп. 3.15 и 3.16 образцы кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 3 ч, при этом относительная влажность не нормируется; перед испытанием композиций полиэтилена по пп. 3.22 и 3.23 образцы нормализуют в комнатной среде по ГОСТ 6433.1—71 в течение 4 ч.

3.9. Плотность определяют по ГОСТ 15139—69 флотационным методом или методом градиентной колонки, а плотность композиций полиэтилена марки 107—61К — методом гидростатического взвешивания при $(20,0 \pm 0,1)^\circ\text{C}$ (температура в момент определения).

Пластины из композиции полиэтилена, отпрессованную по п. 3.5, подвергают термообработке в кипящей дистиллированной воде в течение 1 ч с последующим охлаждением в этой же воде до 40°C в условиях окружающей среды. Термообработку и охлаждение пластины проводят в стакане В-1 (2)—150 или В-1 (2)—250 по ГОСТ 25336—82 типа ВН-150 ТУ, закрытом крышкой, объем воды должен быть не менее 100 см^3 .

Из пластины, охлажденной до комнатной температуры, вырезают, отступив от края на (10 ± 5) мм, не менее трех образцов для каждой пробы (квадраты, или треугольники, или прямоугольники) площадью $(10 \pm 2)\text{ мм}^2$. Максимальный линейный размер образца не должен превышать 5 мм. Образцы вырезают острым режущим инструментом на деревянной подложке так, чтобы они имели ровные края без заусенцев. Вырезанные образцы промывают в ванночке этиловым спиртом по ГОСТ 18300—87, извлекают пинцетом, сушат фильтровальной бумагой и осматривают. Образцы не должны иметь неравномерности окраски, раковин, пузырьков, инородных включений или каких-либо других дефектов. Любое изменение окраски кромки, например побеление, недопустимо.

Для обеспечения полного смачивания образцов при приготовлении основного раствора (этиловый спирт — вода) плотностью $0,910\text{ г/см}^3$ к нему добавляют 1 см^3 поверхностно-активного вещества ОП-7 (ГОСТ 8433—81) на 1600 см^3 основного раствора.

3.10. Показатель текучести расплава определяют по ГОСТ 11645—73 при $(190 \pm 0,5)^\circ\text{C}$, нагрузке 21,17 Н (2,16 кгс) для композиций на основе полиэтилена высокого давления и 49,02 Н (5 кгс) для композиций на основе полиэтилена низкого давления на экструзионном пластометре с соплом диаметром $(2,095 \pm 0,005)\text{ мм}$ после выдержки материала в нагретом приборе в течение $(4,5 \pm 0,5)$ мин.

3.11. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии определяют по п. 3.10 для каждой точечной пробы, отобранной по п. 3.3.

Среднее арифметическое показателя текучести расплава ($I_{\text{ср}}$) в г/10 мин вычисляют по формуле

$$I_{\text{ср}} = \frac{I_1 + I_2 + \dots + I_{n-1} + I_n}{n},$$

где $I_1, I_2, \dots, I_{n-1}, I_n$ — показатель текучести расплава каждой из точечных проб, г/10 мин;
 n — число проб.

Разброс показателя текучести расплава (ΔI) в процентах вычисляют по формуле

$$\Delta I = \frac{(I_{\text{max}} - I_{\text{min}}) \cdot 100}{2 I_{\text{ср}}},$$

где I_{max} — максимальный показатель текучести расплава, г/10 мин;

I_{min} — минимальный показатель текучести расплава, г/10 мин;

$I_{\text{ср}}$ — среднее арифметическое показателя текучести расплава, г/10 мин.

3.12. Определение количества включений

На лист белой бумаги размером не менее $400 \times 700\text{ мм}$ отбирают $(200 \pm 1)\text{ г}$ композиции полиэтилена от объединенной пробы.

Затем по $(25 \pm 5)\text{ г}$ гранул распределяют однослойно и внимательно просматривают, отбирая все гранулы, имеющие посторонние включения, загрязнения, вкрапления другого цвета с максимальным размером не менее $0,2\text{ мм}$.

Таким образом просматривают всю пробу в течение 5 мин.

Т а б л и ц а 9

Группы	Максимальный размер включений, мм
1	От 0,2 до 0,5 включ.
2	Св. 0,5 * 1,0 *
3	* 1,0 * 2,0 *

Примечание. Включения размером свыше 2 мм не допускаются.

(ГОСТ 25706—83) или сопоставлением с гранулами, имеющими включения размером, соответствующим указанным трем группам.

Количество включений (B) в штуках вычисляют по формуле

$$B = B_1 + 3B_2 + 10B_3,$$

где B_1 — количество включений 1-й группы;

B_2 — количество включений 2-й группы;

B_3 — количество включений 3-й группы.

3.13. Массовую долю летучих веществ определяют по ГОСТ 26359—84.

3.14. Массовую долю золы определяют по ГОСТ 15973—82. Допускается проводить определение по ускоренной методике. Для этого тигель (чашку) с навеской композиции полиэтилена ($20,0 \pm 0,5$) г, взвешенной с погрешностью не более 0,01 г, помещают в муфельную печь, предварительно продутую азотом по ГОСТ 9293—74 в течение ($7,5 \pm 2,5$) мин и нагретую до (500 ± 50) °С, и выдерживают, не допуская воспламенения продуктов разложения, до прекращения выделения газообразных продуктов деструкции, все время пропуская азот со скоростью (7 ± 1) дм³/мин.

Затем повышают температуру до (850 ± 50) °С и прокалывают в течение 1 ч, пропуская сжатый воздух со скоростью ($3,5 \pm 0,5$) дм³/мин.

Тигель помещают в эксикатор и через 1 ч взвешивают. Прокаливание в течение 30 мин повторяют до тех пор, пока результаты двух последовательных взвешиваний будут различаться не более чем на 0,0005 г.

Обработку результатов производят по ГОСТ 15973—82.

При разногласиях, возникших в оценке содержания золы, определение проводят по ГОСТ 15973—82.

3.1—3.14. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.15. Стойкость к растрескиванию под напряжением определяют по ГОСТ 13518—68.

3.16. Предел текучести при растяжении, прочность и относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 11262—80 на образцах типа 1 при (20 ± 2) °С, при этом относительная влажность не нормируется.

Образцы вырезают из пластин, изготовленных по п. 3.5. Скорость перемещения подвижного зажима должна быть (50 ± 5) мм/мин при испытании композиций на основе полиэтилена низкого давления и (500 ± 50) мм/мин при испытании композиций на основе полиэтилена высокого давления.

3.17. Массовую долю экстрагируемых веществ определяют по ГОСТ 26393—84.

3.18. Определение стойкости к термоокислительному старению

(200 ± 1) г композиции полиэтилена вальцуют при указанных ниже условиях:

температура переднего вала, °С	160±5
температура заднего вала, °С	ниже на 5—10
зазор между вальцами, мм	0,25±0,05
частота вращения ведущего вала, мин ⁻¹	30
фрикция	1,0:1,2
размер валков, мм: диаметр	150—200
длина	320—450

При вальцевании полотно подрезают через каждые 30 мин. Температуру валков измеряют непрерывно автоматически. Допускается температуру валков измерять при помощи контактной термопары. Зазор между валками измеряют щупом.

Композиции на основе полиэтилена высокого давления и композиции на основе полиэтилена низкого давления 271—82К, 271—83К, 273—81К вальцуют в течение 8 ч, композиции на основе полиэтилена низкого давления (суспензионный метод) и композиции 271—70К, 273—71К (газофазный метод) — в течение 6 ч.

Из вальцованного полотна прессуют пластины по п. 3.5 и определяют для всех композиций на основе полиэтилена высокого давления предел текучести при растяжении, прочность и относительное удлинение при разрыве. Для композиций рецептур 01, 02, 04, 09, 93—96, 99, 61 дополнительно определяют тангенс угла диэлектрических потерь, для композиции рецептуры 61 также горючесть, для композиций на основе полиэтилена низкого давления — температуру хрупкости по ГОСТ 16782—92 при скорости движения пуансона $(2,0 \pm 0,2)$ м/с по ускоренному методу, а для композиций рецептур 07, 11, 19, 57 — дополнительно тангенс угла диэлектрических потерь. Композицию на основе полиэтилена высокого давления считают выдержавшей испытание, если снижение предела текучести при растяжении, прочности и относительного удлинения при разрыве составляет не более 10 %, а увеличение тангенса угла диэлектрических потерь — не более 25 % от исходных данных.

3.19. Стойкость к фотоокислительному старению определяют при облучении образцов, вырезанных из пластин, отпрессованных по п. 3.5, в течение времени, указанного в табл. 4.

Облучение осуществляют в камере, в центре которой установлена ртутно-кварцевая лампа ДРТ-400 (ДРТ-375). Вокруг лампы вращается барабан с частотой 10 мин^{-1} . Испытуемые образцы закрепляют с помощью прижимных пластинок на внутренней поверхности барабана на расстоянии 200 мм от лампы. Температура воздуха внутри барабана на уровне образцов должна быть $(50 \pm 5)^\circ\text{C}$, а освещенность поверхности образцов — (20000 ± 2000) лк, измеряемая по люксметру. Допускается прерывность облучения. Облучение следует проводить при исправной приточно-вытяжной вентиляции. Полезная работа лампы составляет 500 ч. До начала облучения новая лампа должна отработать холостую 50 ч. Допускается другая конструкция установки для облучения, но с применением лампы ДРТ-400 (ДРТ-375) и того же светового и температурного режимов.

После облучения образцов определяют температуру хрупкости по ГОСТ 16782—92 при скорости движения пуансона $(2,0 \pm 0,2)$ м/с по ускоренному методу, при этом образец устанавливают облученной поверхностью вниз (облученная поверхность подвергается деформации сжатия).

Композицию на основе полиэтилена высокого давления считают выдержавшей испытание, если температура хрупкости составит не выше минус 70°C , а композицию на основе полиэтилена низкого давления — не выше минус 60°C .

3.20. Термостабильность определяют по ГОСТ 14041—91 при $(200 \pm 2)^\circ\text{C}$, расхождение между двумя параллельными определениями должно быть не более 5 мин.

3.21. Определение горючести

3.21.1. Горючесть определяют по ГОСТ 12.1.004—91 методом распространения пламени на образцах толщиной 1 мм.

Композицию считают выдержавшей испытание, если каждый из испытуемых образцов затухает при вынесении из пламени.

3.21.2; 3.21.3. (Исключены, Изм. № 1).

3.22. Тангенс угла диэлектрических потерь и диэлектрическую проницаемость при частоте 1 МГц определяют по ГОСТ 22372—77 на дисках диаметром $(50 \pm 0,5)$ мм, а при частоте 500 МГц — по ГОСТ 8.358—79 на дисках с диаметром и толщиной образца, определяемых конструкцией резонатора. Образцы изготавливают из пластин, отпрессованных по п. 3.5.

3.23. Электрическую прочность при переменном напряжении частоты 50 Гц определяют по ГОСТ 6433.3—71 в трансформаторном масле (ГОСТ 982—80) с применением цилиндрических электродов из нержавеющей стали или латуни (ГОСТ 17711—93) при плавном подъеме напряжения, при этом напряжение должно повышаться от нуля равномерно так, чтобы пробой происходил в интервале времени от 10 до 20 с с момента начала подъема напряжения. Диаметр электродов должен быть $(25 \pm 0,5)$ мм, радиус закругления 2,5 мм, высота — не менее 25 мм. Образцы в форме дисков диаметром (100 ± 1) мм изготавливают из пластин, отпрессованных по п. 3.5.

3.22; 3.23. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Композиции полиэтилена упаковывают в пяти-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—88 марки НМ, с открытой горловиной и внутренним полиэтиленовым вкладышем, или пяти-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—88 марки ПМ с открытой или закрытой горловиной, или полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811—78, или в специальные бумажные мешки, имеющие клапан, или в полиэтиленовые мешки, размеры и форма которых определяются возможностями специальной упаковочной установки, или в мягкие специализированные контейнеры для сыпучих продуктов.

Композиции на основе полиэтилена высокого давления рецептуры 01 упаковывают в пяти-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—88 марки НМ с открытой горловиной и внутренним полиэтиленовым вкладышем или в пяти-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—88 марки ПМ с открытой или закрытой горловиной. По соглашению с потребителем допускается упаковывать композиции полиэтилена в полиэтиленовые мешки.

Горловины вкладыша и полиэтиленовых мешков заваривают или прошивают машинным способом, горловину бумажных мешков прошивают машинным способом. Клапаны должны быть заправлены внутрь.

Для длительного хранения в течение 7 лет композиции полиэтилена упаковывают в пяти-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—88 марки НМ с открытой горловиной и внутренним полиэтиленовым вкладышем или в мягкие контейнеры. Мешки с композицией полиэтилена могут быть сформированы в транспортные пакеты, скрепленные термоусадочной пленкой. По соглашению с потребителем допускается упаковывать композиции полиэтилена в пяти-, четырехслойные мешки марки ПМ по ГОСТ 2226—88 или в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811—78. Масса полиэтилена в мешке должна быть $(20,0 \pm 0,3)$ или $(25,0 \pm 0,3)$ кг.

4.2. Транспортную маркировку производят по ГОСТ 14192—96 с указанием манипуляционных знаков: «Беречь от влаги», «Беречь от нагрева».

Допускается на полиэтиленовые мешки, получаемые на специальной упаковочной установке, вместо манипуляционных знаков наносить соответствующие надписи.

На каждый мешок одновременно наносят транспортную маркировку с указанием следующих дополнительных данных:

- наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
- условного обозначения продукта;
- номера партии;
- года изготовления;
- массы нетто.

При упаковке композиций полиэтилена в мягкие контейнеры транспортную маркировку наносят на боковую поверхность контейнера или вкладывают сопроводительные документы в специальный карман, расположенный на внутренней поверхности контейнера, при этом на боковой поверхности контейнера должна быть нанесена надпись «Полиэтилен».

Транспортную маркировку на транспортные пакеты не наносят.

4.3. Каждую партию композиции полиэтилена сопровождают документом, удостоверяющим соответствие ее качества требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение продукта, сорт;
- дату изготовления;
- номер партии;
- массу нетто;
- результаты проведенных испытаний и подтверждение о соответствии требованиям настоящего стандарта;
- обозначение настоящего стандарта.

4.4. Композиции полиэтилена транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

При перевозке водным транспортом бумажные мешки должны дополнительно вкладываться в полиэтиленовые мешки, при этом горловину мешков заваривают или прошивают машинным способом.

При перевозке железнодорожным транспортом полиэтилен, упакованный по п. 4.1, транспортируют в крытых вагонах и универсальных контейнерах.

Пакетирование композиций полиэтилена производят по ГОСТ 21029—75. Размеры пакета должны соответствовать ГОСТ 24597—81, средства скрепления — ГОСТ 21650—76.

Допускается по соглашению с потребителем композиции полиэтилена транспортировать насыпью в железнодорожных вагонах для гранулированных полимеров модели 17—495 и 17—917, а также в контейнерах-цистернах по ГОСТ 26380—84 и специальных цистернах грузоотправителя, предназначенных для перевозки композиций полиэтилена, автоцистернах типа К104ОЭ, принадлежащих заводу-изготовителю, при этом документ, удостоверяющий качество композиции полиэтилена, вкладывают в специальный карман и пломбируют.

На боковой поверхности контейнера-цистерны, вагона для гранулированных полимеров, специальных цистерн грузоотправителя и автоцистерны несмываемой краской должна быть нанесена надпись «Полиэтилен».

Упаковывание в один контейнер или одну цистерну насыпью двух и более партий не допускается.

4.1—4.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Композиции полиэтилена, упакованные в мешки, транспортируют в крытых транспортных средствах с количеством рядов по высоте не более 15, обеспечивающих защиту композиций полиэтилена от атмосферных осадков и воздействия солнечных лучей, загрязнений и потерь.

При перевозке водным транспортом бумажные мешки должны дополнительно вкладываться в джутовые или полиэтиленовые мешки, при этом горловину джутовых мешков прошивают, а полиэтиленовых — заваривают или прошивают.

Тара и транспорт для перевозки должны быть сухими, чистыми, без запаха.

4.6. Композиции полиэтилена хранят в закрытом помещении, исключающем попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

Перед вскрытием мешки с композицией полиэтилена должны быть выдержаны не менее 12 ч в производственном помещении.

4.7. Условия длительного хранения.

В нормальных складских условиях при температуре не выше 25 °С и относительной влажности воздуха 40—80 %.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие композиций полиэтилена требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения по п. 4.6 композиций на основе полиэтилена высокого давления — восемь лет, композиций марки 107—61К — пять лет, композиций на основе полиэтилена низкого давления — шесть лет со дня изготовления.

5.1; 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Гарантийный срок хранения по п. 4.7 — двенадцать лет со дня изготовления. Допускается изменение показателя предела текучести при растяжении и относительного удлинения при разрыве до 20 % от установленных норм.

5.4. Гарантии работоспособности композиций полиэтилена в конкретных кабельных изделиях определяются гарантийным протоколом на кабельные изделия, в котором указывается конструкция изделия, технологический регламент изготовления, условия эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа кабеля.

Оформление гарантийного протокола производится потребителем совместно с разработчиком и изготовителем композиций полиэтилена после проведения согласованного комплекса испытаний материала и изделия, отработки оптимальных режимов переработки на оборудовании, предназначенном для серийного выпуска данного типа кабеля с учетом опыта эксплуатации аналогичных конструкций кабелей.

Гарантии оформляются гарантийным протоколом, предусматривающим конкретную ответственность предприятия-изготовителя, потребителя и головных институтов, и утверждаются министерствами.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Композиции полиэтилена при комнатной температуре не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают при непосредственном контакте влияния на организм человека. Работа с ними не требует особых мер предосторожности.

6.2. При затаривании и механической обработке композиций полиэтилена возможно образование мелкой пыли, а при нагревании в процессе переработки выше 140 °С возможно выделение в воздух летучих продуктов термоокислительной деструкции, содержащих органические кислоты, карбонильные соединения, в том числе формальдегид и ацетальдегид, окись углерода, для композиций марки 107—61К, кроме того, хлористого водорода.

6.3. Предельно допустимые концентрации в воздухе рабочей зоны, мг/м³:

	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007—76
формальдегида 0,5	2
ацетальдегида 5,0	3
органических кислот в пересчете на уксусную кислоту 5,0	3
окси углерода 20,0	4
аэрозоли полиэтилена 10,0	3
хлористого водорода 5,0	2

6.2, 6.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6.4. Переработка композиций полиэтилена должна проводиться в производственных помещениях, оборудованных местной вытяжной и общеобменной вентиляцией при строгом соблюдении технологического режима.

6.5. При поднесении открытого пламени композиции полиэтилена загораются без взрыва и горят коптящим пламенем с образованием расплава и выделением газообразных продуктов, указанных в п. 6.2.

Температура воспламенения композиций полиэтилена около 300 °С, температура самовоспламенения около 400 °С.

При возникновении пожара — тушить всеми средствами пожаротушения.

Максимальное давление взрыва пыли композиций полиэтилена дисперсностью менее 0,071 мм составляет 50 кПа, максимальная скорость нарастания давления при взрыве 13100 кПа·с⁻¹, минимальная энергия зажигания 5,6 мДж, минимальное взрывоопасное содержание кислорода при разбавлении пылевоздушной смеси азотом 9 % объемных.

6.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6.6. В соответствии с правилами защиты от статического электричества оборудование должно быть заземлено, относительная влажность в рабочих помещениях должна быть не ниже 50 %. Рабочие места должны быть снабжены резиновыми ковриками.

Показатели качества композиций на основе полиэтилена высокого давления

Наименование показателя	Норма
1. Температура плавления, °С	106—110
2. Насыпная плотность, г/см ³	0,5—0,6
3. Твердость по вдавливанию шарика при нагрузке 490 Н (50 кгс), Па (кгс/см ²)	(17,64—22,54)·10 ⁴ (1,8—2,3)
4. Водопоглощение за 30 суток, %	0,020
5. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·см	1·10 ¹⁶ —1·10 ¹⁷
6. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом	1·10 ¹⁵
7. Температура хрупкости, °С, не выше:	
а) для марок с ПТР 0,2—0,3 г/10 мин	Минус 120
б) для марок с ПТР 1,5—2,2 г/10 мин	Минус 100
в) для марок с ПТР 3,0 г/10 мин	Минус 85
8. Температура хрупкости после 1000 ч облучения лампой ДРТ-400 (ДРТ-375), °С, не выше:	
а) для марок с ПТР 0,3 г/10 мин	Минус 70
б) для марок с ПТР от 0,3 до 3,0 г/10 мин	Минус 60
9. Модуль упругости (секущий):	
а) для марок с плотностью 0,917—0,921 г/см ³ , Па (кгс/см ²)	(882—1274)·10 ⁵ (900—1300)
б) для марок с плотностью 0,922—0,926 г/см ³ , Па (кгс/см ²)	(1372—1764)·10 ⁵ (1400—1800)

Таблица 2

Показатели качества композиций на основе полиэтилена низкого давления (суспензионный метод)

Наименование показателя	Норма
1. Температура плавления, °С	125—135
2. Насыпная плотность, г/см ³	0,5
3. Твердость по вдавливанию шарика, Па (кгс/мм ²)	(44,1—57,82)·10 ⁴ (4,5—5,9)
4. Модуль упругости при изгибе, Па (кгс/см ²)	(588—833)·10 ⁶ (6000—8500)
5. Разрушающее напряжение при изгибе, Па (кгс/см ²)	(196—372,4)·10 ⁵ (200—380)
6. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·см	1·10 ¹⁶ —1·10 ¹⁷
7. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом, не менее	1·10 ¹⁴
8. Температура хрупкости, °С	Минус 80—150
9. Температура хрупкости после 500 ч облучения лампой ДРТ-375, °С	Минус 60
10. Водопоглощение за 30 суток, %	0,030—0,040

Коды ОКП

Марка композиции полиэтилена	Код ОКП	Марка композиции полиэтилена	Код ОКП
102—01K		153—95K	
Высший сорт	22 4312 0101 10	Высший сорт	22 4312 0122 05
1-й сорт	22 4312 0201 07	1-й сорт	22 4312 0222 02
102—02K		153—96K	
Высший сорт	22 4312 0102 09	Высший сорт	22 4312 0123 04
1-й сорт	22 4312 0202 06	1-й сорт	22 4312 0223 01
102—04K		153—97K	
Высший сорт	22 4312 0103 08	Высший сорт	22 4312 0124 03
1-й сорт	22 4312 0203 05	1-й сорт	22 4312 0224 00
102—09K		153—99K	
Высший сорт	22 4312 0105 06	Высший сорт	22 4312 0125 02
1-й сорт	22 4312 0205 03	1-й сорт	22 4312 0225 10
102—10K		153—100K	
Высший сорт	22 4312 0106 05	Высший сорт	22 4312 0126 01
1-й сорт	22 4312 0206 02	1-й сорт	22 4312 0226 09
102—93K		178—01K	
Высший сорт	22 4312 0107 04	Высший сорт	22 4312 0127 00
1-й сорт	22 4312 0207 01	1-й сорт	22 4312 0227 08
102—94K		178—02K	
Высший сорт	22 4312 0108 03	Высший сорт	22 4312 0128 10
1-й сорт	22 4312 0208 00	1-й сорт	22 4312 0228 07
102—95K		178—04K	
Высший сорт	22 4312 0109 02	Высший сорт	22 4312 0129 09
1-й сорт	22 4312 0209 10	1-й сорт	22 4312 0229 06
102—96K		178—09K	
Высший сорт	22 4312 0110 09	Высший сорт	22 4312 0131 04
1-й сорт	22 4312 0210 06	1-й сорт	22 4312 0231 01
102—97K		178—10K	
Высший сорт	22 4312 0111 08	Высший сорт	22 4312 0132 03
1-й сорт	22 4312 0211 05	1-й сорт	22 4312 0232 00
102—99K		178—93K	
Высший сорт	22 4312 0112 07	Высший сорт	22 4312 0133 02
1-й сорт	22 4312 0212 04	1-й сорт	22 4312 0233 10
102—100K		178—94K	
Высший сорт	22 4312 0113 06	Высший сорт	22 4312 0134 01
1-й сорт	22 4312 0213 03	1-й сорт	22 4312 0234 09
153—01K		178—95K	
Высший сорт	22 4312 0114 05	Высший сорт	22 4312 0135 00
1-й сорт	22 4312 0214 02	1-й сорт	22 4312 0235 08
153—02K		178—96K	
Высший сорт	22 4312 0115 04	Высший сорт	22 4312 0136 10
1-й сорт	22 4312 0215 01	1-й сорт	22 4312 0236 07
153—04K		178—97K	
Высший сорт	22 4312 0116 03	Высший сорт	22 4312 0137 09
1-й сорт	22 4312 0216 00	1-й сорт	22 4312 0237 06
153—09K		178—99K	
Высший сорт	22 4312 0118 01	Высший сорт	22 4312 0138 08
1-й сорт	22 4312 0218 09	1-й сорт	22 4312 0238 05
153—10K		178—100K	
Высший сорт	22 4312 0119 00	Высший сорт	22 4312 0139 07
1-й сорт	22 4312 0219 08	1-й сорт	22 4312 0239 04
153—93K		107—01K	
Высший сорт	22 4312 0120 07	Высший сорт	22 4312 0140 03
1-й сорт	22 4312 0220 04	1-й сорт	22 4312 0240 00
153—94K		107—02K	
Высший сорт	22 4312 0121 06	Высший сорт	22 4312 0141 02
1-й сорт	22 4312 0221 03	1-й сорт	22 4312 0241 10

Марка композиции полиэтилена	Код ОКП	Марка композиции полиэтилена	Код ОКП
107—04K		206—07K	
Высший сорт	22 4312 0142 01	Высший сорт	22 4312 0163 07
1-й сорт	22 4312 0242 09	1-й сорт	22 4312 0263 04
107—09K		206—19K	
Высший сорт	22 4312 0144 10	Высший сорт	22 4312 0164 06
1-й сорт	22 4312 0244 07	1-й сорт	22 4312 0264 03
107—10K		206—57K	
Высший сорт	22 4312 0145 09	Высший сорт	22 4312 0166 04
1-й сорт	22 4312 0245 06	1-й сорт	22 4312 0266 01
107—93K		206—11K	
Высший сорт	22 4312 0146 08	Высший сорт	22 4312 0167 03
1-й сорт	22 4312 0246 05	1-й сорт	22 4312 0267 00
107—94K		206—12K	
Высший сорт	22 4312 0147 07	Высший сорт	22 4312 0168 02
1-й сорт	22 4312 0247 04	1-й сорт	22 4312 0268 10
107—95K		207—07K	
Высший сорт	22 4312 0148 06	Высший сорт	22 4312 0169 01
1-й сорт	22 4312 0248 03	1-й сорт	22 4312 0269 00
107—96K		207—19K	
Высший сорт	22 4312 0149 05	Высший сорт	22 4312 0170 08
1-й сорт	22 4312 0249 02	1-й сорт	22 4312 0270 05
107—97K		207—57K	
Высший сорт	22 4312 0150 01	Высший сорт	22 4312 0172 06
1-й сорт	22 4312 0250 09	1-й сорт	22 4312 0172 03
107—99K		208—07K	
Высший сорт	22 4312 0151 00	Высший сорт	22 4312 0173 05
1-й сорт	22 4312 0251 08	1-й сорт	22 4312 0273 02
107—100K		208—19K	
Высший сорт	22 4312 0152 10	Высший сорт	22 4312 0174 04
1-й сорт	22 4312 0252 07	1-й сорт	22 4312 0274 01
180—01K		208—57K	
Высший сорт	22 4312 0153 09	Высший сорт	22 4312 0176 02
1-й сорт	22 4312 0253 06	1-й сорт	22 4312 0276 10
180—02K		107—61K	
Высший сорт	22 4312 0154 08	Высший сорт	22 4312 0177 01
1-й сорт	22 4312 0254 05	1-й сорт	22 4312 0277 09
180—04K		271—70K	
Высший сорт	22 4312 0155 07	Высший сорт	22 4312 0601 06
1-й сорт	22 4312 0255 04	1-й сорт	22 4312 0602 05
204—07K		271—82K	
Высший сорт	22 4312 0157 05	Высший сорт	22 4312 0701 03
1-й сорт	22 4312 0257 02	1-й сорт	22 4312 0702 02
204—19K		271—83K	
Высший сорт	22 4312 0158 04	Высший сорт	22 4312 0801 00
1-й сорт	22 4312 0258 01	1-й сорт	22 4312 0802 10
204—57K		273—71K	
Высший сорт	22 4312 0160 10	Высший сорт	22 4312 0901 08
1-й сорт	22 4312 0260 07	1-й сорт	22 4312 0902 07
204—11K		273—81K	
Высший сорт	22 4312 0161 09	Высший сорт	22 4312 1001 09
1-й сорт	22 4312 0261 06	1-й сорт	22 4312 1002 08
204—12K			
Высший сорт	22 4312 0162 08		
1-й сорт	22 4312 0262 05		

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 11.05.99. Подписано в печать 23.06.99. Усл.печ.л. 2,79. Уч.-изд.л. 2,63.
Тираж 128 экз. С 3199. Зак. 523.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102