



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

ГОСТ 9.703—79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 9.703—79

Издание официальное

МОСКВА — 1985

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 11.06.85 Подп. в печ. 15.10.85 8,0 усл. п. л. 8,28 усл. кр.-отт. 10,63 уч.-изд. л.
Тираж 20000 Цена 50 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 1418

Единая система защиты от коррозии и старения
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ
ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ

Общие требования к выбору и методы испытаний

Unified system of corrosion and ageing protection. Plastic materials for articles used in tropical conditions. General requirements for selection and test methods

ГОСТ
9.703—79

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 сентября 1979 г. № 3377 срок действия установлен

с 01.07.80

до 01.01.91

Проверен в 1985 г. Срок действия продлен

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы для деталей машин, приборов и других технических изделий, поставляемых в макроклиматические районы с тропическим климатом по ГОСТ 15151—69 и устанавливает общие требования к выбору пластмасс и методы их испытаний.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ

1.1. При выборе пластмасс учитывают виды исполнений и категории размещения изделий по ГОСТ 15150—69 и стойкость пластмасс к старению при воздействии факторов тропического климата, определяемую методами испытаний в лабораторных и природных условиях.

1.2. Стойкость пластмасс к воздействию одного или нескольких климатических факторов определяют по: грибостойкости; коэффициенту сохранения свойств (K), определяемому по изменению показателей физико-механических свойств; изменению показателей электрических свойств и внешнего вида.

1.3. Перечень показателей, по которым определяют стойкость пластмасс, устанавливают в нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке на материал в соответствии с рекомендуемым приложением 1.

1.4. Примеры выбора пластмасс приведены в рекомендуемом приложении 2.

Выбор материалов для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах с тропическим морским климатом, проводят по данным для тропического влажного климата.

1.5. Характеристики грибостойкости, изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс в процессе испытаний в лабораторных и природных условиях приведены в справочных приложениях 3—6.

Для пластмасс, физико-механические свойства которых снижаются в процессе испытаний в лабораторных условиях при воздействии светового излучения на 98—100 %, изменение свойств в природных условиях не приведено.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Испытания в лабораторных условиях проводят в соответствии с ГОСТ 9.049—75, метод А (при определении грибостойкости пластмасс) и требованиями, изложенными ниже (при определении изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс).

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1985 г.; Пост. № 704 от 25.03.85
(ИУС 6—85).

2.1.1. Испытания, имитирующие воздействие факторов тропического сухого климата, проводят при температурах 55 или 85°C с допускаемым предельным отклонением $\pm 2^\circ\text{C}$; световом облучении при $55 \pm 2^\circ\text{C}$.

Испытания, имитирующие воздействие влажного тропического климата, проводят при относительной влажности воздуха $95 \pm 3\%$ и температуре $40 \pm 2^\circ\text{C}$.

2.1.2. Отбор образцов

2.1.2.1. Образцы для испытаний изготавливают в соответствии с требованиями стандартов на метод определения показателя и дополнительными требованиями, изложенными ниже.

2.1.2.2. Продолжительность времени от изготовления образцов до начала испытаний должна быть не менее 24 ч и не более 4 мес: для пленочных материалов — не более 2 мес.

2.1.2.3. Число образцов для определения изменения показателей физико-механических свойств пластмасс в процессе старения устанавливают в зависимости от числа определяемых показателей, продолжительности испытаний, частоты съемов и числа образцов для определения показателя на один сьем.

Для определения каждого показателя на один сьем устанавливают не менее 10 образцов.

Число образцов для определения изменения показателей электрических свойств в процессе старения устанавливают в зависимости от применяемого метода определения заданного показателя:

при применении неразрушающего метода определения показателя число образцов должно быть не менее 5,

при применении разрушающего метода определения показателя число образцов устанавливают так же, как для определения изменения показателей физико-механических свойств.

2.1.3. Аппаратура

Аппаратура в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающая:

создание, регулирование и поддержание заданных значений относительной влажности с предельно допустимой погрешностью $\pm 3\%$;

световой поток с поверхностной плотностью энергии интегрального излучения 1125 Вт/м^2 , ультрафиолетового излучения (в области длин волн короче 400 нм) — 68 Вт/м^2 .

Приборы для контроля поверхностной плотности энергии интегрального излучения светового потока — в соответствии с требованиями ГОСТ 23750—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.4. Подготовка к испытаниям

2.1.4.1. Образцы перед испытаниями кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при определении показателей физико-механических свойств и внешнего вида пластмасс и по ГОСТ 6433.1—71 (в течение 96 ч) при определении показателей электрических свойств.

2.1.4.2. Определяют исходные значения показателей и внешний вид образцов в соответствии с требованиями стандартов на методы определения показателя.

2.1.4.3. [Исключен, Изм. № 1].

2.1.5. Проведение испытаний

2.1.5.1. Образцы помещают в испытательную камеру так, чтобы расстояние между ними было не менее 10 мм, между рядами образцов — не менее 50 мм.

Образцы в АИП размещают по ГОСТ 9.708—83.

2.1.5.2. В испытательных камерах устанавливают заданный режим испытаний (температуру, влажность).

В АИП устанавливают заданную температуру испытаний, включают источник излучения.

Режим испытаний устанавливают по п. 2.1.1 в зависимости от условий применения материала. Продолжительность испытаний 90 сут.

2.1.5.3. За начало испытаний принимают момент установления заданных режимов испытаний в испытательной камере и АИП.

2.1.5.4. Съем образцов проводят через 15, 30, 60 и 90 сут. После каждого съема образцы кондиционируют по п. 2.1.4.1, а затем определяют значение показателя по п. 2.1.4.2.

При использовании неразрушающего метода определения показателя образец после измерения показателя вновь помещают в испытательные камеры или АИП и продолжают испытания.

2.1.5.5. При проведении испытаний допускаются перерывы общей продолжительностью не более 30 сут.

Продолжительность перерывов не входит в продолжительность испытаний. Во время перерывов образцы извлекают из испытательной камеры и АИП и хранят при температуре $23 \pm 2^\circ\text{C}$ и относительной влажности $65 \pm 5\%$, в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

2.1.5.6. Контроль поверхностной плотности потока энергии ультрафиолетового излучения проводят через каждые 100 ч горения лампы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.5.7. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать:

- дату начала и окончания испытаний;
- марку материала;
- режим испытаний;
- число съёмов образцов;
- продолжительность перерывов при испытаниях;
- исходное значение показателя;
- значение показателя после каждого съёма образцов.

2.1.6. Обработка результатов

2.1.6.1. За результат испытаний пластмасс при определении физико-механических и электрических свойств принимают среднее арифметическое значение показателя, вычисленное в соответствии с требованиями стандарта на метод определения показателя.

2.1.6.2. Оценку статистической достоверности результатов испытаний пластмасс при определении показателей физико-механических свойств устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 14359—69.

2.1.6.3. Коэффициент сохранения физико-механических свойств (K) вычисляют по формуле

$$K = \frac{A}{A_0},$$

где A — значение показателя после испытаний;

A_0 — исходное значение показателя.

2.2. Испытания пластмасс в природных условиях проводят по ГОСТ 9.708—83 в макроклиматических районах с тропическим климатом в течение 5 лет.

Съёмы образцов проводят через 3, 6, 12, 18, 24, 30, 36, 42, 48, 54, 60 мес.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Рекомендуемое

ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ПЛАСТМАСС

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
1. Грибостойкость, балл	—	По ГОСТ 9.049—75
2. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении), МПа (Н/мм ²)	σ_{pp}	По ГОСТ 11262—80
3. Относительное удлинение при разрыве, %	ϵ_{pp}	По ГОСТ 11262—80
4. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении)*, МПа	σ_p	По ГОСТ 15873—70
5. Относительное удлинение при разрыве*, %	ϵ_p	По ГОСТ 15873—70
6. Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза, кДж/м ² (кгс-см/см ²)	a_d	По ГОСТ 4647—80
7. Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом, кДж/м ² (кгс-см/см ²)	a_{d2}	По ГОСТ 4647—80
8. Разрушающее напряжение при изгибе, МПа	σ_f	По ГОСТ 4648—71
9. Разрушающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа	σ'_f	По ГОСТ 4648—71
10. Разрушающее напряжение при сжатии, МПа	σ_{cp}	По ГОСТ 4651—82
11. Разрушающее напряжение при сжатии*, кПа (кгс/см ²)	$\sigma_{сж}$	По ГОСТ 23206—78
12. Твердость, МПа (Н/мм ²)	HK	По ГОСТ 4670—77
13. Относительная остаточная деформация при сжатии*, %	$\epsilon_{ост}$	По ГОСТ 18268—72
14. Эластичность по отскоку**, %	$\epsilon_{отск}$	—
15. Модуль упругости при сжатии*, МПа (кгс/см ²)	$E_{сж}$	По ГОСТ 18336—73
16. Кажущаяся плотность*, кг/м ³	ρ	По ГОСТ 409—77
17. Коэффициент пропускания, %	τ	По ГОСТ 15875—80

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
18. Температура размягчения**, °C	T_p	—
19. Температура хрупкости, °C	T_x	По ГОСТ 16783—71
20. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^3 Гц	ϵ	По ГОСТ 22372—77
21. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц	ϵ'	По ГОСТ 22372—77
22. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^3 Гц	$\operatorname{tg} \delta$	По ГОСТ 22372—77
23. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^6 Гц	$\operatorname{tg} \delta'$	По ГОСТ 22372—77
24. Электрическая прочность, кВ/мм	$E_{пр}$	По ГОСТ 6433.3—71
25. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·м	ρ_v	По ГОСТ 6433.2—71
26. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом	ρ_s	По ГОСТ 6433.2—71
27. Внешний вид	—	По ГОСТ 9.708—83

Примечания:

1. Методы контроля показателей, обозначенных звездочкой, — для газонаполненных пластмасс.
2. Методы контроля показателей, обозначенных двумя звездочками, — по нормативно-технической документации.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ ВЫБОРА ПЛАСТМАСС

1. Требуется выбрать марку пластмассы для изделия, предназначенного для эксплуатации в макроклиматическом районе с тропическим влажным климатом на открытом воздухе.

По данным справочных приложений 4—6 для заданных условий эксплуатации пригодны сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76 и фторопласт-4 марок ПН, П, Т по ГОСТ 10007—80, так как они характеризуются высокой грибоустойчивостью, выраженной баллом 1 (см. приложение 3), стойкостью к воздействию искусственно созданных факторов: относительной влажности воздуха $95 \pm 3\%$ при 40°C и светового облучения (см. приложение 4), способностью сохранять свои свойства при воздействии естественных климатических факторов в течение 3 или 5 лет (см. приложение 6).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Требуется определить условия эксплуатации изделий из полиэтилена высокого давления нестабилизированного марки 15303—003 по ГОСТ 16337—77 в макроклиматических районах с тропическим климатом.

По данным справочного приложения 3 полиэтилен марки 15303—003 характеризуется высокой грибоустойчивостью, выраженной баллом 1. По данным справочного приложения 4 указанный материал является стойким к воздействию температуры 55°C и относительной влажности $98 \pm 3\%$ при 40°C (свойства материала не меняются) и не стоек к воздействию светового излучения (относительное удлинение при разрыве падает до нуля).

Полиэтилен высокого давления марки 15303—003 может быть рекомендован для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах сухого и влажного тропического климата в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

ХАРАКТЕРИСТИКА ГРИБОСТОЙКОСТИ ПЛАСТМАСС

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл
Пластмассы термопластичные							
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	15303—003 10204—003 10604—007 15803—020 10703—020 10803—020 18103—035 16803—070 11503—070 18303—120 108—08	ГОСТ 16337—77	1 3 4 4 2 2 3 4 3 2 2	7а. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью	МПП05—06 слоновая кость 308 МПП04—06 черный 902*	ГОСТ 16338—77	2 4
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	153—10 153—12 168—12	ГОСТ 16337—77	4 4 4	7б. Темплен	203—02 203—10*		3 3
2а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	107—73 107—85*		2 2	8. (Исключен, Изм. № 1).			
2б. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся	107—86*		1	9. Полистирол	ПСЭ-1 ПСЭ-2 ПСМД ПСМ ПСС САН-ТП САН-А*	ГОСТ 20262—74	1 1 1 1 1 1 1
2в. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся самозатухающая	107—154*		4	10. Сополномер стирола с акрилонитрилом			
2г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизующаяся	20808—024 20908—040 21008—075	ГОСТ 16338—77	1 1 3	11. 12. (Исключены, Изм. № 1).			
3. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	203—04 205—04 208—04 203—15 205—15 208—15 204—03 204—11	ГОСТ 16338—77	1 1 1 1 1 1 4 4	13. Сополномер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом	МСН-П		1
4а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	ПОВ-50 ПОВ-67 ПОВ-90*		1 1 1	14. Полистирол ударопрочный (сополномер стирола с каучуком)	УПМ-0503 УПС-0505 УПС-08039 УПС-1002*	ГОСТ 12271—76	2 1 1 1
5. Материал прокладочно-уплотнительный листовой	01020—06*		2	14а. Полистирол ударопрочный	УПМ-0703Э УПС-0803Э*		1 1
6. Полипропилен	01010—07*		2	15, 16. (Исключены, Изм. № 1).			
7. Полипропилен				17. Пластики акрилонитрил-бутадиенстирольные	АБС-2020 АБС-1530 АБС-2802 АБС-0809*		1 1 1 1
				18. (Исключен, Изм. № 1).			
				19. Пластикат поливинилхлоридный для изготовления трубок и лент, рецептуры 230Т	И-40—13*		4
				20. Пластикат поливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей, рецептуры М258	ОНЗ-40	ГОСТ 5960—72	4
				21. (Исключен, Изм. № 1).			

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9.049—75, ме- тод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9.049—75, ме- тод А, балл
22. Пластикат поливинилхлоридный для изоляции проводов и кабелей, рецептуры Т-50	ИТ-105	ГОСТ 5960—72	4	42. Полиамид 610 литьевой	ПА610—1—101	ГОСТ 10589—73	1
23. Пластикат поливинилхлоридный для обочек телефонных шнуров	ОМТ	ГОСТ 19478—74	4	43. Полиамид наподиленный	ПА610—1—103		2
24. Фторопласт-2*			1		ПА610—1—106		4
24а. Фторопласт-1*			1	44. Полиамид спирторастворимый	ПА610—1—107		4
25а. Фторопласт-2МЭ*			1	45. Соплимер полиамида литьевой	ПА610—1—108*		2
25. Фторопласт-2М*			1	46. Полиамид 6—110*	ПА-6/66/1010—1*		1
26. Фторопласт-3	А	ГОСТ 13744—76	1	47. (Исключен, Изм. № 1).	АК-93/7	ГОСТ 19459—74	2
27. Фторопласт-3М	А*		1	48. Полиамид стеклонеполненный	ПА 6—210-ДС	ГОСТ 17648—83	1
28. Фторопласт-3М	Б*		1	49. (Исключен, Изм. № 1).	ПА 66-ДС		2
29. Фторопласт-4	ПН, П, Т	ГОСТ 10007—80	1	50. Полиуретан термопластичный	ТПУ-3БТ*		3
30. Фторопласт-4Д	Т	ГОСТ 14906—77	1	51. Компонент А-8П для компаунда			2
31. (Исключен, Изм. № 1).			1	ВИЛАД 8П*			
32. Фторопласт-4МБ			1	51а. Полиарилат гранулированный	ДВ-105*		4
32а. Фторопласт-10*			1	51б. Этрол ацетобутиратцеллюлозный	АВЦЭ-15ДСМ*		4
33. Фторопласт-23*			1	51в. Стеклопластик листовой	ЛТСД*		3
34. Фторопласт-26*			1	51г. Материал полиэфирный листовой пресовочный	ППМ-15С-Х*		4
35. Фторопласт-30*			1	52, 53. (Исключены, Изм. № 1).			
36. Фторопласт-32Л*	Н		1	Пластмассы термореактивные			
37. Фторопласт-40*			1	54. Массы пресовочные фенольные	Ж1—010—40	ГОСТ 5689—79	2
38. Фторопласт-40Д*			1		Ж2—010—60		3
38а. Фторопласт-40БМ*			1		Ж3—010—62		2
38б. Фторопласт-40Б*			1		Ж5—010—78		4
39. (Исключен, Изм. № 1).			1		Ж1—340—02		4
40. Фторопласт-4НА*			1		Ж3—340—61		4
40а. Фторопласт-50*			1		Ж5—340—65		2
40б. Фторопласт-100*			1		Ж1—34—		4
40в. Фторопласт-400*			1		Ж3—34—		4
41. Стекло органическое	СОЛ-Ч	ГОСТ 14183—78	2		Ж5—34—		2
41а. Стекло органическое листовое	СО-120	ГОСТ 10667—74	2		Ж1—100—30		4

Продолжение

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл
54. Массы прессовочные фенольные	35—	ГОСТ 5689—79	3	546. Фенопласт литьевой	020—210—		4
	—101—30		2		—75		3
	36—		4		021—210—		3
	—014—30		4	55, 56. Исключены. Изм. № 1). 57. Материал прессовочный фрикционный 57а. Материал антифрикционный 58, 59. (Исключены, Изм. № 1). 60. Материал прессовочный ДСВ-4-Р-2М 60а. Материал прессовочный 61. Материал прессовочный 62, 63. (Исключены, Изм. № 1). 64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	—75*		4
	38—		4		Ж9—		2
	—361—63		4		—010—60*		2
	39—		4				2
	—342—73		4				2
	Э10—		4		Ф2—301—		4
	—342—63		3		—41		3
	ВХ3—		3		Ф6—337—		2
	—090—14		4		—67*		2
	ВХ4—		4		ПАИС-104С*		2
	—080—34		4				2
	ВХ5—		4				2
	—010—73		4				2
	ВХ6—		4				2
	—342—70		4				2
	У1—		4		П	ГОСТ 17478—72	2
	—301—07		4				3
	У4—		4		ГСП-32*		2
	—080—02		4		АГ-4В	ГОСТ 20437—75	2
54а. Масса прессовочная фенольная	Сп1—		4				2
	—342—02		4				2
	Сп2—		4				2
	—342—02		4				2
	Сп3—		4		МФВ1	ГОСТ 9359—80	2
	—342—02		4		МФБ1		2
	028—210—		4				2
	—02		4				2
	Ж7—		4				2
	—010—83*		4				2

Примечания:

1. Материал с грибостойкостью, оцениваемой баллом 4, допускается применять в изделиях, предназначенных для эксплуатации в районах с сухим тропическим климатом.

2. Марки материалов, обозначенные звездочкой здесь и далее по тексту, приведены по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ ПРИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ 6 МЕС

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
Пластмассы термопластичные						
1. Полиэтилен высо- кого давления неста- билизированный 15303—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	19,6(200) 620 2,3 0,0003 2,2 0,0002 $2,0 \times 10^{-14}$ белый глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0007 2,2 0,0002 $1,8 \times 10^{-14}$ нет изменений	0,27 0,08 3,1 0,0003 3,0 0,0070 $1,7 \times 10^{-13}$ потеря глянца, трещины	1,0 1,0 2,3 0,0020 2,4 0,0002 $1,8 \times 10^{-14}$ потеря глянца	0,3 0,0 2,6 0,0090 2,6 0,0012 $1,2 \times 10^{-14}$ хрупкий
2. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 10204—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	15,7(160) 630 2,3 0,0003 2,3 0,0002 $5,0 \times 10^{-14}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0008 2,1 0,0006 $4,1 \times 10^{-14}$ нет изменений	0,3 0,0 2,7 0,0040 — — $3,0 \times 10^{-14}$ хрупкий	1,0 1,0 2,2 0,0001 2,1 0,0005 $4,5 \times 10^{-13}$ потеря глянца	0,23 0,0 2,6 0,0060 — — $2,8 \times 10^{-14}$ хрупкий
3. Полиэтилен высо- кого давления неста- билизированный 10604—007 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	14,7(150) 690 2,3 0,0003 2,2 0,0002 белый, глянцевый	1,0 0,85 2,3 0,0015 2,0 0,0002 нет изменений	1,0 0,03 3,0 0,0100 2,8 0,017 нет изменений	1,0 0,85 2,1 0,0025 2,0 0,0002 нет изменений	0,8 0,0 2,6 0,0070 2,6 0,008 хрупкий
4. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 10703—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	13,5(138) 620 2,3 0,0001 2,1 0,0003 белый, глянцевый	1,0 0,9 2,3 0,0001 2,2 0,0009 нет изменений	1,0 0,09 3,2 0,0140 2,9 0,027 хрупкий	1,0 0,9 2,3 0,0002 2,2 0,0009 нет изменений	0,9 0,0 2,6 0,0080 2,6 0,01 хрупкий
5. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 10803—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	12,8(130) 580 2,3 0,0002 2,2 0,0002 $3,5 \times 10^{-14}$ белый, глянцевый	1,0 0,8 2,3 0,0002 2,2 0,0003 $2,8 \times 10^{-14}$ нет изменений	0,2 0,0 2,9 0,010 2,6 0,0029 $1,7 \times 10^{-13}$ желтые пятна, хрупкий	1,0 0,8 2,2 0,0009 2,2 0,0003 $6,9 \times 10^{-14}$ нет изменений	0,23 0,0 3,0 0,008 2,5 0,0200 $8,8 \times 10^{-13}$ хрупкий

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
6. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 15803—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} σ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	12,8(130) 555 2,2 0,0003 2,2 0,0002 $1,0 \times 10^{13}$ белый, глянцевый	0,8 1,0 2,3 0,0003 2,2 0,0003 $6,6 \times 10^{14}$ нет изменений	0,3 0,0 2,6 0,0120 2,3 0,0230 $4,0 \times 10^{13}$ желтые пятна, трещины	0,8 1,0 2,2 0,0007 2,2 0,0003 $4,2 \times 10^{14}$ нет изменений	0,23 0,0 2,9 0,0020 2,6 0,0270 $7,4 \times 10^{13}$ хрупкий
7. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18103—035 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} σ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	13,7(140) 560 2,1 0,0003 2,2 0,0002 $7,3 \times 10^{13}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,2 0,0005 2,2 0,0002 $1,3 \times 10^{13}$ нет изменений	1,0 1,0 2,8 0,0140 2,8 0,0250 $5,0 \times 10^{12}$ желтые пятна	1,0 1,0 2,2 0,0005 2,2 0,0002 $1,1 \times 10^{13}$ нет изменений	0,3 0,0 3,2 0,0170 2,8 0,0250 $4,7 \times 10^{12}$ трещины, хрупкий
8. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 16803—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} σ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	10,8(110) 590 2,2 0,0003 2,2 0,0003 $1,6 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	0,8 1,0 2,3 0,0003 2,3 0,0003 $3,4 \times 10^{14}$ желтый	0,9 0,06 3,1 0,0120 2,8 0,0030 $4,0 \times 10^{13}$ желтый	0,8 1,0 2,2 0,0004 2,2 0,0005 $2,9 \times 10^{14}$ нет изменений	0,25 0,0 3,3 0,0080 2,6 0,0250 $1,2 \times 10^{13}$ хрупкий
9. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 11503—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} σ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	9,8(100) 530 2,3 0,0002 2,1 0,0003 $5,0 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0004 2,2 0,0006 $3,9 \times 10^{14}$ нет изменений	1,0 0,03 3,4 0,0100 2,8 0,0300 $5,4 \times 10^{12}$ нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0005 2,0 0,0005 $4,2 \times 10^{13}$ нет изменений	1,0 0,0 2,8 0,0070 2,6 0,0170 $2,1 \times 10^{13}$ хрупкий
10. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18303—120 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} σ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	9,8(100) 550 2,3 0,0003 2,2 0,0002 $2,2 \times 10^{13}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,2 0,0002 $5,0 \times 10^{12}$ нет изменений	1,08 0,08 2,9 0,0080 2,8 0,0200 $6,6 \times 10^{14}$ желтый, потеря глянца, трещины	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0002 $2,5 \times 10^{13}$ нет изменений	1,0 0,0 3,0 0,0200 2,7 0,0300 $5,7 \times 10^{12}$ хрупкий
11. Полиэтилен вы- сокого давления, ста- билизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} σ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	13,7(140) 640 2,3 0,0005 2,4 0,0002 кремовый, глянцевый	1,0 0,9 2,4 0,0006 2,4 0,0018 нет изменений	1,0 0,9 2,4 0,0006 2,4 0,0020 нет изменений	1,0 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0016 нет изменений	1,0 0,2 2,5 0,0030 2,4 0,0090 белый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Состояние облучение при 55 °C
			55	85		
11а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—10 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	15,3 656 2,2 0,0006 2,2 0,0006 $1,1 \times 10^{15}$ Черный глянцевый	1,0 1,0 2,4 0,0006 2,4 0,0009 $4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,3 0,0009 $6,1 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,3 0,0008 $4,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	1,0 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0008 $3,8 \times 10^{14}$ Нет изменений
11б. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—12 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	15,6 657 2,3 0,0006 2,3 0,0015 $4,6 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	1,0 0,9 2,4 0,0006 2,3 0,0010 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,9 2,3 0,0006 2,4 0,0010 $5,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,3 0,0010 $3,0 \times 10^{14}$ Потеря глянца	0,9 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0013 $3,4 \times 10^{14}$ Нет изменений
11в. Полиэтилен вы- сокого давления ста- билизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 $3,7 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,4 0,0004 2,3 0,0010 $5,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 0,4 2,4 0,0004 2,4 0,0010 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0010 $5,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	0,8 0,7 2,2 0,0006 2,1 0,0012 $3,1 \times 10^{14}$ Нет изменений
11г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—73*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	13,5 410 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $7,0 \times 10^{14}$ Темно-бор- довый	1,0 0,9 2,3 0,0004 2,2 0,0007 $1,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 0,9 2,3 0,0004 2,2 0,0008 $5,4 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	1,0 0,8 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $6,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,6 2,3 0,0012 2,3 0,0015 $7,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
11д. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—85*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_e Внешний вид	14,7 440 2,3 0,0005 2,2 0,0008 $3,4 \times 10^{14}$ Светло- желтый	0,9 0,9 2,3 0,0005 2,2 0,0009 $5,5 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 0,7 2,2 0,0005 2,1 0,0005 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,8 2,3 0,0009 2,3 0,0005 $4,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,2 2,5 0,0047 2,4 0,0050 $6,0 \times 10^{13}$ Белый
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся са- мозатухающая 107—86*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ	14,0 470 2,6	1,0 0,8 2,6	1,0 0,8 2,6	1,0 0,9 2,6	0,8 0,6 2,4

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизируемая са- мозатухающая 107—86*	tgδ ε' tgδ' ρ _в Внешний вид	0,0007 2,5 0,0008 4,6×10 ⁻¹⁴ Коричневый	0,0022 2,5 0,0029 4,1×10 ⁻¹³ Нет изменений	0,0016 2,5 0,0028 2,8×10 ⁻¹³ Желтый	0,0035 2,6 0,0041 3,8×10 ⁻¹³ Нет изменений	0,0017 2,4 0,0029 3,9×10 ⁻¹³ Желтый
11ж. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизируемая 107—154*	σ _{гр} ε _{гр} Внешний вид	19,6 185 Черный, гляцевый	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений
12. Полиэтилен низ- кого давления неста- билизированный 20808—024 по ГОСТ 16338—77	σ _{гр} ε _{гр} ε tgδ ε' tgδ' ρ _в Внешний вид	14,7(150) 230 2,3 0,0004 2,3 0,0002 5,3×10 ⁻¹⁵ Кремовый, гляцевый	1,0 3,0 2,1 0,0002 2,1 0,0004 2,4×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,3 0,0 2,8 0,0035 2,8 0,0030 4,3×10 ⁻¹⁴ Хрупкий	1,0 2,0 2,3 0,0006 2,3 0,0003 5,0×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,6 0,0 2,6 0,0020 2,4 0,0050 6,7×10 ⁻¹⁴ Трещины, коробление
13. Полиэтилен низ- кого давления неста- билизированный 21008—075 по ГОСТ 16338—77	σ _{гр} ε _{гр} ε tgδ ε' tgδ' ρ _в Внешний вид	14,7(150) 400 2,3 0,0003 2,4 0,0004 5,3×10 ⁻¹⁵ Кремовый, гляцевый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,2 0,0002 2,5×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,5 0,0 2,7 0,0340 2,2 0,0030 5,4×10 ⁻¹⁴ Хрупкий	1,0 0,6 2,3 0,0003 2,2 0,0002 5,0×10 ⁻¹⁴ Потеря глянца	0,5 0,0 2,3 0,0025 2,3 0,0430 1,8×10 ⁻¹⁴ Хрупкий, коробление
14. Полиэтилен низ- кого давления стаби- лизированный 203—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{гр} ε _{гр} ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	27,4(280) 300 2,9 0,001 3,0 0,008 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,0 0,007 Нет изменений	1,0 0,2 2,9 0,006 3,0 0,004 Нет изменений	1,0 0,2 2,8 0,001 3,0 0,005 Нет изменений	0,15 0,0 2,8 0,001 2,8 0,007 Хрупкий
15. Полиэтилен низ- кого давления стаби- лизированный 205—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{гр} ε _{гр} ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	26,5(270) 300 2,9 0,001 3,1 0,009 Кремовый	1,0 0,8 2,8 0,002 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,005 3,1 0,004 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,002 3,7 0,005 Нет изменений	0,9 0,0 2,7 0,002 3,0 0,006 Хрупкий
16. Полиэтилен низ- кого давления стаби- лизированный 208—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{гр} ε _{гр} ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	16,7(170) 470 2,6 0,003 2,7 0,002 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,1 0,002 Нет изменений	1,0 0,3 2,8 0,003 2,6 0,001 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,001 3,2 — Нет изменений	0,9 0,0 2,9 0,003 3,1 0,005 Хрупкий

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
17. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 203—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	18,1 (185) 700 2,6 0,001 3,2 0,004 Серый	1,6 0,3 2,8 0,004 3,2 0,005 Нет изменений	1,6 0,2 2,9 0,003 3,3 0,004 Нет изменений	1,6 1,0 2,8 0,002 3,1 0,004 Нет изменений	1,6 0,0 2,8 0,001 3,2 0,007 Хрупкий
18. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 205—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	28,4 (290) 330 2,8 0,001 3,1 0,009 Серый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,3 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,004 3,2 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,002 3,1 0,009 Нет изменений	0,9 0,0 2,8 0,002 3,2 0,010 Хрупкий
19. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 208—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	13,7 (140) 225 2,7 0,003 2,7 0,004 Серый	1,0 0,7 2,7 0,003 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,3 2,7 0,003 3,0 0,008 Нет изменений	1,0 0,6 3,1 0,004 3,1 0,007 Нет изменений	2,0 0,0 2,8 0,003 3,0 0,010 Хрупкий
19а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—03 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ $\rho_{\text{в}}$ Внешний вид	24,0 810 2,3 0,0021 2,3 0,0028 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,4 0,0014 2,5 0,0020 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,3 0,0018 2,4 0,0026 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,4 0,0018 2,4 0,0031 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,3 2,4 0,0022 2,3 0,0021 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
19б. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ $\rho_{\text{в}}$ Внешний вид	17,0 800 2,5 0,0004 2,4 0,0007 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0007 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,6 2,3 0,0004 2,3 0,0007 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0004 2,3 0,0006 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,05 2,3 0,0006 2,4 0,0006 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
20. Полипропилен 01020—06*	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ $\rho_{\text{в}}$ $\rho_{\text{с}}$ Внешний вид	38,2 (390) 24,0 2,4 0,0007 2,2 0,0025 $1,3 \times 10^{14}$ $2,3 \times 10^{15}$ Серый	1,0 1,0 2,4 0,0007 2,3 0,0016 $1,9 \times 10^{13}$ $3,5 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0008 2,3 0,0016 $6,0 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0006 2,4 0,0020 $6,4 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,4 0,0 3,1 0,0080 2,6 0,0040 $2,0 \times 10^{13}$ $8,9 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) %, при 40 °C	Световое облучение при 85 °C
			55	85		
21. Полипропилен 01010—07*	σ_{pp}	34,3 (350)	1,3	1,3	1,3	1,3
	ϵ_{pp}	23,0	1,3	1,3	1,3	1,0
	ϵ	4,1	4,0	4,0	4,0	4,2
	$tg\delta$	0,0006	0,0008	0,0008	0,0008	0,0030
	ϵ'	3,8	3,9	3,9	3,8	7,2
	$tg\delta'$	0,0020	0,0016	0,0016	0,0020	0,0016
	ρ_v	$1,0 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$2,0 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Желтый, глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потемнение окраски
21а. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью МПП 05—06 слововая кость 308*	σ_{pp}	21,5	1,2	1,2	1,1	1,2
	ϵ_{pp}	74,0	0,9	1,0	1,0	0,8
	ϵ	2,4	2,4	2,4	2,4	2,6
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0003	0,0130
	ϵ'	2,4	2,3	2,4	2,4	2,3
	$tg\delta'$	0,0005	0,0009	0,0006	0,0003	0,0030
	Внешний вид	Цвета слововой кости	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Осветление окраски
21б. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью МПП 04—06 черный 902*	σ_{pp}	25,5	1,1	1,2	1,1	1,1
	ϵ_{pp}	60,0	1,0	1,4	1,2	1,3
	ϵ	2,4	2,7	2,4	2,6	2,5
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0003	0,0006	0,0016
	ϵ'	2,4	2,4	2,4	2,6	2,3
	$tg\delta'$	0,0014	0,0011	0,0013	0,0013	0,0014
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
21в. Темплен 203—02*	σ_{pp}	18,1	1,6	1,6	1,5	0,3
	ϵ_{pp}	19,0	0,6	0,7	0,7	0,05
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta$	0,0001	0,0001	0,0001	0,0002	—
	ϵ'	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta'$	0,0003	0,0007	0,0007	0,0008	—
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
21г. Темплен 203—10*	σ_{pp}	20,6	1,2	0,3	1,3	0,1
	ϵ_{pp}	16,0	0,9	0,1	0,8	0,1
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0005	—
	ϵ'	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta'$	0,0003	0,0008	0,0006	0,0010	—
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
22. (Исключен, Изм. № 1).						
23. Полистирол общего назначения ПСМ по ГОСТ 20282—74	σ	93,2 (950)	1,0	—	1,0	1,0
	α_n	19,6 (20,0)	0,7	—	0,7	0,1
	ϵ	2,5	2,5	—	2,5	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0003	—	0,0005	0,0013
	ϵ'	2,5	2,5	—	2,5	2,6
	$tg\delta'$	0,0004	0,0004	—	0,0004	0,0010
	ρ_v	$1,0 \times 10^{15}$	$8,7 \times 10^{12}$	—	$8,7 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Бесцветный, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	$2,5 \times 10^{13}$ Желтый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	65		
24. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-2 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp} σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	47,1 (480) 103,0 (1050) 19,6 (20,0) 2,6 0,0003 2,3 0,0004 $1,0 \times 10^{13}$ $2,0 \times 10^{15}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 1,2 2,6 0,0004 2,6 0,0004 $8,6 \times 10^{12}$ $1,7 \times 10^{14}$ Нет изменений	— — — — — — — — — —	1,0 1,0 1,2 2,7 0,0003 2,7 0,0004 $7,3 \times 10^{12}$ $1,0 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,7 0,9 0,1 2,6 0,0007 2,6 0,0020 $2,5 \times 10^{14}$ $1,1 \times 10^{15}$ Обесцвечивание
25. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp} σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	53,0 (540) 98,1 (1000) 19,6 (20,0) 2,6 0,0005 2,6 0,001 $9,7 \times 10^{12}$ $2,8 \times 10^{15}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 1,1 2,6 0,0004 2,6 0,001 $7,0 \times 10^{12}$ $1,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	— — — — — — — — — —	1,0 1,0 1,1 2,6 0,0005 2,6 0,002 $6,3 \times 10^{12}$ $7,5 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,6 0,9 0,15 2,6 0,0008 2,6 0,002 $1,4 \times 10^{15}$ $8,3 \times 10^{14}$ Нет изменений
26. Полистирол об- щего назначения ПСС по ГОСТ 20282—74	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	98,1 (1000) 19,6 (20,0) 3,8 0,0005 4,2 0,001 $2,7 \times 10^{12}$ $4,3 \times 10^{14}$ Белый, глянцевый	1,0 0,8 4,0 0,0003 4,0 0,001 $5,4 \times 10^{13}$ $2,9 \times 10^{15}$ Нет изменений	— — — — — — — — —	1,0 0,8 4,3 0,0030 4,7 0,001 $1,0 \times 10^{13}$ $2,8 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,1 4,0 0,0020 4,0 0,002 $2,1 \times 10^{13}$ $6,4 \times 10^{14}$ Нет изменений
27. Сополимер сти- рола с акрилонитрилом САН-ТП*	σ_f a_n σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	117,7 (1200) 21,6 (22,0) 53,9 (550) 7,0 4,1 0,002 3,8 0,005 $1,0 \times 10^{15}$ $1,2 \times 10^{14}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 1,0 1,2 4,7 0,003 3,8 — $4,1 \times 10^{12}$ $5,1 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 0,7 0,8 4,5 0,003 3,7 — $2,6 \times 10^{12}$ $3,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 1,0 1,0 4,7 0,003 5,0 0,006 $1,3 \times 10^{12}$ $1,5 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,0 0,5 0,4 0,6 4,5 0,002 4,2 0,005 $1,7 \times 10^{12}$ $3,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски
28. Сополимер сти- рола с акрилонитри- лом САН-А*	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	137,3 (1400) 26,8 (27,3) 3,0 0,006 3,1 0,005 $6,8 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{15}$ Дымчатый прозрачный	1,0 0,9 3,9 0,004 2,7 0,006 $1,8 \times 10^{14}$ $5,4 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,9 3,2 0,006 3,1 0,005 $2,2 \times 10^{14}$ $1,8 \times 10^{15}$ Усадка	1,0 0,9 4,0 0,004 2,7 0,007 $1,8 \times 10^{14}$ $1,0 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,6 0,2 3,1 0,006 2,7 0,006 $1,2 \times 10^{14}$ $3,0 \times 10^{15}$ Нет изменений
29, 30. (Исключены, Изм. № 1).						

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (90±3) % при 40 °C	Световое облучение при 65 °C
			55	85		
31. Соподимер сти- рола с метилметакри- латом и акрилонитри- лом МСН-П по ГОСТ 12271—76	σ_t a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_n Внешний вид	127,5(1300) 28,0(28,5) 3,3 0,020 3,3 0,014 $3,7 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{15}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 4,1 0,014 2,7 0,018 $9,2 \times 10^{13}$ $1,9 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,9 3,2 0,020 3,0 0,015 $2,9 \times 10^{14}$ $3,5 \times 10^{14}$ Усадка, коробление	1,0 1,0 8,0 0,008 2,7 0,020 $8,5 \times 10^{13}$ $7,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 0,8 3,2 0,020 2,7 0,017 $1,3 \times 10^{14}$ $6,0 \times 10^{15}$ Потемнение окраски
32. Полистирол уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПМ-0503*	σ_{up} ε_{up} a_n ε' $\text{tg}\delta$ ρ_v ρ_n Внешний вид	23,5(240) 23,0 8,3(8,5) 2,5 0,0010 $1,0 \times 10^{15}$ $1,8 \times 10^{15}$ Белый	1,0 0,9 2,0 2,5 0,0017 $6,7 \times 10^{14}$ $1,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	— — — — Усадка, коробление	1,0 0,9 2,0 2,7 0,0020 $3,3 \times 10^{14}$ $1,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,4 1,7 2,7 0,0030 $3,7 \times 10^{13}$ $1,8 \times 10^{15}$ Нет изменений
33. Подистирол уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПС-0505*	σ_{up} ε_{up} a_n ε' $\text{tg}\delta$ ρ_v ρ_n Внешний вид	36,3(370) 30,0 6,4(6,5) 4,1 0,007 4,0 0,007 Кремовый	1,0 0,6 0,5 4,2 0,001 4,7 0,003 Желтый	— — — — Усадка, коробление	1,0 0,6 0,5 4,3 0,001 4,9 0,004 Желтый	1,0 0,05 0,1 4,1 0,003 4,0 0,004 Потемнение окраски
33а. Полистирол уда- ропрочный УПМ-0703*	σ_{up} ε_{up} a_n Внешний вид	22,0 28,0 72,6(74,0) Белый	— — 0,6 Нет изменений	— — — Коробление	1,0 1,0 0,7 Нет изменений	0,8 0,07 0,1 Желтый оттенки
33б. Полистирол ударопрочный УПС-0803*	σ_t a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	39,2 54,0(55,0) 2,7 0,0001 2,6 0,0006 $5,0 \times 10^{14}$ Белый	1,0 0,8 2,7 0,0001 2,7 0,0005 $3,7 \times 10^{13}$ Нет изменений	— — — — — — Коробление, усадка	1,0 0,9 2,7 0,0001 2,7 0,0004 $7,9 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,6 0,1 2,8 0,0016 2,7 0,0027 $2,3 \times 10^{13}$ Нет изменений
34. (Исключен, Изм. № 1).						
35. Полистирол уда- ропрочный (сополи- мер стирола с каучу- ком) УПС-1002*	a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	13,7(14,0) 2,5 0,0001 2,6 0,0010 $5,5 \times 10^{13}$ Кремовый	0,5 2,7 0,0017 2,6 0,0020 $1,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	— — — — Усадка, коробление	0,5 2,7 0,0020 2,6 0,0025 $2,4 \times 10^{15}$ Нет изменений	— — — — Усадка, коробление
36—38. (Исключен, Изм. № 1).						

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
55	85					
39. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-2020*	σ_{pp}	27,5(280)	1,2	Коробление	1,2	1,2
	ε_{pp}	7,0	0,7		0,7	0,3
	σ_f	68,7(700)	1,0		1,0	0,8
	a_n	98,1(100)	1,0		1,0	0,09
	ε	3,0	3,0		3,0	3,0
	$\lg \delta$	0,007	0,006		0,006	0,007
	ε'	2,8	—		2,9	2,8
	$\lg \delta'$	0,008	—		0,009	0,010
	ρ_e	$2,4 \times 10^{13}$	$7,1 \times 10^{12}$		$2,1 \times 10^{13}$	$1,4 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Светло- желтый	Нет изменений		Нет изменений	Желтый
40. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-0809*	σ_{pp}	45,1(460)	1,0	Желтый, слабое коробление	1,0	0,3
	ε_{pp}	4,0	0,8		0,8	0,0
	σ_f	72,6(740)	1,0		1,0	0,3
	a_n	58,8(60,0)	1,0		1,0	0,05
	ε	2,9	2,9		2,9	2,9
	$\lg \delta$	0,005	0,005		0,005	0,006
	ε'	2,7	—		2,7	2,8
	$\lg \delta'$	0,007	—		0,007	0,010
	ρ_e	$2,6 \times 10^{13}$	$2,0 \times 10^{13}$		$5,3 \times 10^{13}$	$2,9 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Кремовый	Нет изменений		Нет изменений	Желтый
41. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-1530*	σ_{pp}	31,4(320)	0,8	Коробление	0,9	1,0
	ε_{pp}	11,0	0,6		0,4	0,2
	σ_f	53,5(545)	1,0		1,0	1,0
	a_n	88,2(90)	—		—	0,15
	ε	3,0	3,0		3,0	3,0
	$\lg \delta$	0,006	0,006		0,006	0,007
	ε'	2,8	—		2,9	2,9
	$\lg \delta'$	0,008	—		0,009	0,010
	ρ_e	$7,8 \times 10^{12}$	$8,6 \times 10^{12}$		$1,2 \times 10^{13}$	$1,4 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Кремовый	Нет изменений		Нет изменений	Желтый
42. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-2802*	σ_{pp}	24,5(250)	1,0	Коробление	1,0	1,0
	ε_{pp}	30,0	0,3		0,5	0,1
	σ_f	49,0(500)	1,0		1,0	1,0
	a_n	73,6(75,0)	1,0		1,0	0,3
	ε	3,0	2,9		3,0	2,9
	$\lg \delta$	0,006	0,006		0,006	0,006
	ε'	2,8	—		2,8	2,8
	$\lg \delta'$	0,007	—		0,008	0,010
	ρ_e	$4,8 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$		$3,6 \times 10^{12}$	$3,4 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Серый	Нет изменений		Нет изменений	Желтый
43, 44. (Исключены, Изм. № 1).						
45. Пластикат поли- винилхлоридный для изготовления трубок и лент марки И-40—13, рецептуры 230Т*	σ_{pp}	20,6(210)	—	—	1,0	1,0
	ε_{pp}	300	—	—	1,0	1,0
	ρ_e	$8,6 \times 10^{10}$	—	—	$1,1 \times 10^{11}$	$3,8 \times 10^{11}$
	T_x	минус 16	—	—	минус 20	минус 19,5
46. Пластикат по- ливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей марки ОНЗ—40, рецеп- туры М258 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp}	18,6(190)	—	—	1,0	0,9
	ε_{pp}	316	—	—	1,2	1,0
	ρ_e	$9,0 \times 10^9$	—	—	$9,3 \times 10^9$	$1,5 \times 10^{12}$
	T_x	минус 17	—	—	минус 42,5	минус 31,5

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
47. (Исключен, Изм. № 1).						
48. Пластикат поли- винилхлоридный для изоляции проводов и кабелей марки ИТ-105, рецептуры Т-50 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp} ε_{pp} ρ_e T_x	17,4(177) 325 $3,9 \times 10^{11}$ минус 34	— — — —	— — — —	0,9 1,3 $2,6 \times 10^{12}$ минус 42,5	0,9 1,2 $2,1 \times 10^{11}$ минус 42
49. Пластикат поли- винилхлоридный для оболочек телефонных шнуров марки ОМТ по ГОСТ 19478—74	σ_{pp} ε_{pp} ρ_e T_x	11,8(120) 340 $6,7 \times 10^{10}$ минус 60	— — — —	— — — —	1,0 1,0 $4,3 \times 10^9$ минус 60	1,0 1,0 $3,9 \times 10^9$ минус 60
50. Стекло органи- ческое листовое марки СО-120 по ГОСТ 10667—74	σ_{pp} ε_{pp} α_n τ T_p	83,1(848) 4,3 19,4(19,8) 92 123	— — — — —	— — — — —	0,8 0,54 0,9 1,0 0,90	— — 1,0 1,0 —
51. Стекло органи- ческое часовое марки СОЛ-Ч по ГОСТ 14183—78	T_p τ	101 92	— —	— —	1,0 1,0	— 1,0
52. Фторопласт-2*	σ_{pp} ε_{pp} Внешний вид	49,0(500) 15,0 Светло- желтый	1,2 1,0 Нет изменений	1,2 1,6 Потемнение окраски	1,2 1,0 Потемнение окраски	1,1 0,8 Обесцвечи- вание
52а. Фторопласт-1*	σ_{pp} ε_{pp} σ_f ε $\tan \delta$ ε' $\tan \delta'$ ρ_e Внешний вид	43,1 60,0 47,0 6,6 0,012 4,5 0,087 $5,5 \times 10^{13}$ Темно- желтый	0,7 0,2 0,9 6,4 0,014 5,0 0,120 $7,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,16 0,9 6,1 0,013 4,7 0,180 $4,1 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,7 0,8 0,9 6,3 0,013 4,9 0,110 $5,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,8 0,0 0,9 6,7 0,013 — — Осветление окраски
53. Фторопласт-2М*	σ_{pp} ε_{pp} ε $\tan \delta$ ε' $\tan \delta'$ ρ_e Внешний вид	56,9(580) 460 8,1 0,02 7,0 0,17 $4,0 \times 10^{11}$ Желтый	1,0 0,8 8,0 0,02 6,7 0,17 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 0,8 8,8 0,03 7,8 0,12 $4,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 9,1 0,02 7,3 — $9,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 1,0 10 0,02 6,8 0,10 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 65 °C
			55	85		
53а. Фторопласт- 2МЭ*	σ_{pp}	51,0	0,6	0,5	0,6	0,5
	ε_{pp}	470	0,9	0,9	0,9	0,9
	ε	9,0	8,6	8,8	8,9	8,8
	$\operatorname{tg} \delta$	0,025	0,029	0,025	0,030	0,023
	ρ_v	$2,0 \times 10^{12}$	$3,1 \times 10^{12}$	$1,4 \times 10^{11}$	$1,1 \times 10^{11}$	$8,2 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Серого цвета
54. Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744-76	σ_{pp}	37,3 (380)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	80,0	0,75	0,6	0,75	—
	ε	4,1	4,0	4,0	4,2	3,8
	$\operatorname{tg} \delta$	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	ε'	4,0	3,8	4,2	4,0	3,7
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,007	0,007	0,006	0,008	0,008
	Внешний вид	Коричневый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски
55. Фторопласт-3М марки А*	σ_{pp}	44,1 (450)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	95,0	0,5	0,5	0,5	0,5
	ε	3,4	3,5	3,8	3,7	4,1
	$\operatorname{tg} \delta$	0,015	0,010	0,010	0,015	0,010
	ε'	3,4	3,8	4,0	3,5	3,8
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,006	0,006	0,006	0,006	0,007
	ρ_v	$1,4 \times 10^{14}$	$7,1 \times 10^{14}$	$7,3 \times 10^{14}$	$4,0 \times 10^{15}$	$7,4 \times 10^{12}$
56. Фторопласт-3М марки Б*	σ_{pp}	33,3 (340)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	70	1,0	1,0	1,0	1,5
	Внешний вид	Желтый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски
57. Фторопласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007-80	σ_{pp}	25,5 (260)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	400	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε	2,0	2,0	2,0	2,0	2,1
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0001
	ε'	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
	Внешний вид	Белый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
58. Фторопласт-4 марки П по ГОСТ 10007-80	σ_{pp}	26,5 (270)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	400	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0002
	ε'	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
	Внешний вид	Белый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
59. Фторопласт-4 марки Г по ГОСТ 10007-80	σ_{pp}	24,5 (250)	1,2	1,3	1,2	1,3
	ε_{pp}	300	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0004	0,0004	0,0004	0,0002	0,0003
	ε'	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0004
	Внешний вид	Белый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
60. Фторопласт-4Д марки Т по ГОСТ 14906—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	18,6(190) 400 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Белый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений
61. (Исключен, Изм. № 1).						
62. Фторопласт-4МБ*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	28,4(290) 340 3,0 0,0008 3,4 0,001 $9,4 \times 10^{14}$ $2,8 \times 10^{16}$ Коричневый	1,1 1,0 3,3 0,0008 — 0,001 $7,1 \times 10^{14}$ $9,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 3,0 0,0008 3,2 0,001 $3,7 \times 10^{14}$ $8,2 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	1,1 1,0 3,0 0,0060 3,2 0,006 $3,7 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,1 1,0 3,7 0,0040 3,4 0,002 $1,1 \times 10^{15}$ $5,6 \times 10^{14}$ Обесцвечива- ние
62а. Фторопласт-10*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	23,7 310 Светло- коричневый, прозрачный	1,0 0,7 Нет изменений	1,0 0,7 Потемнение окраски	1,0 0,7 Потемнение окраски	1,0 0,8 Обесцвечи- вание
63. Фторопласт-23*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	35,8(365) 490 Желтый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	1,1 0,9 Обесцвечи- вание
64. Фторопласт-26*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	34,3(350) 450 Коричневый	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Потемнение окраски	0,9 1,0 Потемнение окраски	0,8 1,0 Обесцвечи- вание
65. Фторопласт-30*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	39,2(400) 270 Желтый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Обесцвечи- вание
66. Фторопласт-32/1* марки Н*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	18,6(190) 220 Желтый, прозрачный	0,9 1,1 Потемнение окраски	1,1 1,1 Потемнение окраски	0,9 0,3 Потемнение окраски	1,0 0,4 Обесцвечи- вание
67. Фторопласт-40*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	34,3(350) 200 3,7 0,002 3,4 0,008 Коричневый	1,0 0,8 3,9 0,004 3,7 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,8 4,0 0,004 3,9 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,8 3,9 0,004 3,7 0,007 Потемнение окраски	0,9 0,8 2,6 0,001 2,6 0,006 Обесцвечи- вание

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
68. Фторопласт-40Д*	σ_{pp} ε_{pp} ε $\tan \delta$ ρ $\tan \delta'$ ρ_v Внешний вид	27,5(280) 230 3,1 0,0008 3,3 0,009 $2,5 \times 10^{13}$ Коричневый	1,0 1,0 3,0 — — — — Потемнение окраски	1,0 1,0 — — — — — Потемнение окраски	1,0 1,0 2,9 0,001 2,8 0,009 $9,2 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 1,0 3,8 0,002 3,3 0,009 $3,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
68а. Фторопласт-40БМ*	σ_{pp} ε_{pp} σ_t ε $\tan \delta$ ε' $\tan \delta'$ ρ Внешний вид	50,0 250 21,6 2,4 0,0009 2,4 0,0051 $7,0 \times 10^{14}$ Молочного цвета	1,0 1,2 0,8 2,4 0,0007 2,4 0,0064 $6,6 \times 10^{-4}$ Нет изменений	1,0 1,4 0,8 2,4 0,0008 2,4 0,0060 $6,2 \times 10^{-4}$ Нет изменений	1,0 1,2 0,9 2,5 0,0008 2,5 0,0063 $4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 1,1 0,9 2,4 0,0010 2,4 0,0066 $6,5 \times 10^{13}$ Коробление
69. (Исключен, Изм. № 1).						
70. Фторопласт-4НА*	σ_{pp} ε_{pp} Внешний вид	21,6(220) 340 Светло-коричневый	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Обесцвечивание
70а. Фторопласт-50*	σ_{pp} ε_{pp} σ_t ε $\tan \delta$ ε' $\tan \delta'$ Внешний вид	24,0 400 2,0 0,0001 2,0 0,0002 Дымчатый	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0002 Нет изменений	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0003 Нет изменений	0,8 1,0 2,2 0,0001 2,0 0,0004 Нет изменений	0,9 1,0 2,0 0,0001 1,9 0,0006 Нет изменений
70б. Фторопласт-100*	σ_{pp} ε_{pp} σ_t ε $\tan \delta$ ε' $\tan \delta'$ ρ Внешний вид	25,5 315 7,4 2,0 0,0007 2,1 0,0015 $2,1 \times 10^{14}$ Светло-коричневый	1,0 0,9 1,0 2,1 0,0006 2,0 0,0010 $4,8 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,9 0,9 0,8 1,9 0,0005 2,0 0,0007 $6,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 0,9 1,0 2,0 0,0006 2,1 0,0017 $4,0 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 1,0 1,9 0,0007 1,9 0,0028 $2,2 \times 10^{14}$ Обесцвечивание
70в. Фторопласт-400*	σ_{pp} ε_{pp} σ_t ε $\tan \delta$ ε' $\tan \delta'$ Внешний вид	47,0 320 2,6 0,0010 2,4 0,0100 Бесцветный, прозрачный	1,0 1,0 2,7 0,0010 2,7 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,5 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,6 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,6 0,0009 2,5 0,0100 Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
71. Полиуретан тер- мопластичный ВИТУР-Т-0333—95*	$\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ Внешний вид	31,4(320) 320 Светло- желтый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,3 Потемнение окраски
72. Компонент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*	$\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ Внешний вид	1,5(15,0) 60,0 Розовый	0,6 1,0 Нет изменений	0,6 1,7 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	0,6 1,0 Нет изменений
72а. Полиарилат гранулированный ДВ-105*	$\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ Внешний вид	63,7 15,0 Темно- коричневый	1,0 1,2 Коробление	0,9 1,0 Коробление	0,9 1,1 Коробление	0,9 1,0 Коробление
72б. Этрол ацетобу- тиратцеллюлозный АВЦЭ-15ДСМ*	$\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ Внешний вид	25,5 20,0 70,6(72,0) Светло- желтый	1,0 0,7 0,9 Нет изменений	1,7 0,5 1,2 Коробление	0,8 1,0 0,9 Нет изменений	1,0 0,7 0,07 Нет изменений
73. Полиамид стек- лонаполненный ПА 66-ДС по ГОСТ 17648—83	$\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ Внешний вид	170,6(1740) 234,4(2390) 31,4(32,0) 3,4 0,026 1×10^{12} 1×10^{14} 1×10^{14} $18,8 \times 10^8$ (18,8) Светло- коричневый	0,8 0,9 0,9 0,9 0,022 1×10^{12} 1×10^{14} 16 —	0,9 0,8 0,8 — — — — — — —	0,5 0,3 1,0 7,7 0,470 $3,7 \times 10^4$ $2,1 \times 10^9$ — —	0,8 0,9 0,6 2,5 0,007 1×10^{12} 1×10^{14} — Слабое обна- жение стекло- волокон
73а. Стеклопластик листовой ЛТСД*	$\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ Внешний вид	77,1 127,2 34,7(35,4) Светло- голубой	0,9 0,9 0,9 Трещины по всей поверхности	0,8 0,8 1,4 Трещины, расслоение поверхности	0,9 1,0 0,8 Нет изменений	0,6 0,7 0,8 Выгорание окраски, трещины, расслоение поверхности
73б. Материал по- лиэфирный листовой прессовочный ППМ-15С-Х*	$\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ $\sigma_{\text{ср}}$ Внешний вид	130,0 231,8 189,7 10,3(105) Белый	0,7 0,7 1,0 0,8 Нет изменений	0,5 0,6 0,7 0,7 Нет изменений	0,06 0,2 0,4 0,3 Бугристость поверхности, желтые пятна	0,5 0,5 0,6 0,6 Желтый, оголение стекло- волокон

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
Пластмассы термореактивные						
74. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	43,2(440) 4,5(4,6) 13,8 0,10 8,1 0,60 $9,2 \times 10^{10}$ $1,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,1 0,8 12,6 0,01 3,6 0,04 $1,4 \times 10^{10}$ $3,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 10,7 0,07 8,7 0,03 $1,2 \times 10^{11}$ $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 23,4 0,80 10 0,10 $2,6 \times 10^9$ $9,7 \times 10^{10}$ Бугристость	1,0 0,8 8,3 0,1 7,1 0,02 $1,3 \times 10^{11}$ $1,9 \times 10^{13}$ Потеря глянца, серые пятна
74а. Масса прессовочная фенольная Ж2-010-60 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 $2,4 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	0,9 0,8 7,9 0,09 5,8 0,04 $4,8 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,0 0,6 7,2 0,07 5,8 0,03 $6,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,7 — — — — — Разрушение поверхности	0,9 0,6 8,0 0,09 5,9 0,04 $2,1 \times 10^{11}$ Нет изменений
74б. Масса прессовочная фенольная Ж3-010-62 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	— — 5,8 0,05 4,6 0,02 $1,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	— — 5,4 0,05 4,6 0,02 $5,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 — — 5,8 0,08 $2,4 \times 10^9$ Бугристость	0,8 0,9 5,8 0,05 4,4 0,02 $3,2 \times 10^{14}$ Нет изменений
74в. Масса прессовочная фенольная Э1-340-02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	82,4 7,0(7,2) 4,9 0,01 4,6 0,03 $3,8 \times 10^{12}$ Коричневый	1,0 0,9 4,9 0,01 4,3 0,02 $7,7 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,1 1,0 4,5 0,01 4,2 0,02 $4,3 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,5 0,5 — — 5,2 0,05 $1,4 \times 10^8$ Разрушение поверхности	1,0 0,9 4,5 0,01 4,1 0,02 $1,8 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
75. Масса прессовочная фенольная Э3-340-61 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	68,7(700) 5,1(5,2) 6,3 0,021 6,2 0,008 $3,5 \times 10^{12}$ $2,0 \times 10^{15}$ Зеленый	0,6 0,9 7,4 0,010 5,6 0,006 $1,3 \times 10^{13}$ $5,1 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	0,7 1,0 7,1 0,010 — 0,005 $1,2 \times 10^{13}$ $1,4 \times 10^{14}$ Коричневый	0,7 0,9 8,4 0,060 6,2 0,020 $2,8 \times 10^{12}$ $5,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 1,0 6,2 0,013 6,5 0,005 $1,5 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95 ± 3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
76. Масса прессовоч- ная фенольная Э3-340—65 по ГОСТ 5689—79	σ_f	77,5(790)	0,9	0,7	0,9	0,9
	a_n	5,4(5,5)	0,7	0,7	0,7	0,6
	ε	7,6	7,9	7,9	8,4	4,9
	$\operatorname{tg} \delta$	0,005	0,012	0,008	0,027	0,017
	ε'	7,6	7,5	7,5	7,5	4,8
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,008	0,006	0,005	0,018	0,006
	ρ_e	$1,6 \times 10^{12}$	$7,1 \times 10^{12}$	$6,0 \times 10^{12}$	$3,6 \times 10^{12}$	$2,4 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Зеленый, гляцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца	Потемнение окраски
77. Масса прессовоч- ная фенольная Э6-014—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	107,9(1100)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	5,6(5,7)	1,4	1,4	1,2	1,2
	ε	7,0	5,5	5,5	43,6	4,8
	$\operatorname{tg} \delta$	0,020	0,007	0,007	0,300	0,010
	ε'	9,8	5,1	5,0	9,6	4,8
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,013	0,015	0,015	0,350	0,012
	ρ_e	$3,4 \times 10^{11}$	$5,2 \times 10^{11}$	$1,5 \times 10^{12}$	$2,6 \times 10^8$	$3,9 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Черный, гляцевый	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Нет изменений
77а. Масса прессо- вочная фенольная Э8-361—63 по ГОСТ 5689—79	ε	5,5	4,7	4,7	—	4,7
	$\operatorname{tg} \delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	4,8	4,6	4,6	6,4	4,6
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,02	0,02	0,01	0,11	0,01
	ρ_e	$1,2 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{13}$	$1,7 \times 10^9$	$5,5 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Темно- зеленый	Нет изменений	Темно- коричневый	Нет изменений	Коричневый
77б. Масса прессо- вочная фенольная Э9-342—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f	83,4	—	—	0,6	0,9
	a_n	6,8(7,0)	—	—	0,8	0,9
	ε	5,4	5,2	5,0	—	4,7
	$\operatorname{tg} \delta$	0,01	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	5,1	4,6	4,4	5,9	4,4
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,02	0,02	0,02	0,04	0,02
	ρ_e	$2,7 \times 10^{12}$	$8,5 \times 10^{12}$	$1,5 \times 10^{13}$	$9,1 \times 10^{10}$	$1,7 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Зеленый, гляцевый	Коричневый	Темно- коричневый	Коричневый, бугристость поверхности	Коричневый
78. Масса прессовоч- ная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f	62,8(640)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	4,4(4,5)	1,5	1,4	3,0	1,5
	ε	7,3	7,5	6,9	12,0	7,4
	$\operatorname{tg} \delta$	0,050	0,010	0,004	0,200	0,010
	ε'	7,1	6,6	6,8	9,6	6,4
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,02	0,01	0,01	0,03	0,02
	ρ_e	$3,1 \times 10^{10}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^9$	$1,0 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Черный, гляцевый	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца, белые пятна	Потеря глянца
78а. Масса прессо- вочная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f	80,4	—	—	0,6	0,9
	a_n	6,4(6,5)	—	—	0,9	0,9
	ε	5,4	5,0	4,9	—	4,7
	$\operatorname{tg} \delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	5,1	4,5	4,5	5,7	4,2
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,02	0,01	0,01	0,06	0,01
	ρ_e	$3,1 \times 10^{11}$	$4,2 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{13}$	$8,2 \times 10^8$	$8,8 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Темно- зеленый	Коричневый	Темно- коричневый	Потемнение окраски	Коричневый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Системное облучение при 55 °C
			55	85		
79. Масса прессовоч- ная фенольная BX4-080-34 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_a ρ_s Внешний вид	41,2(420) 10,8(11,0) 13,0 0,07 10,0 0,09 $6,0 \times 10^{11}$ $2,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,0 0,8 11,8 0,05 10,0 0,06 $1,0 \times 10^{11}$ $3,1 \times 10^{13}$ Потеря глянца	1,0 0,5 11,6 0,05 7,0 0,04 $1,5 \times 10^{11}$ $8,0 \times 10^{12}$ Потеря глянца	1,0 0,8 21,5 0,13 11,0 0,20 $4,2 \times 10^9$ $4,1 \times 10^{12}$ Потеря глянца	1,0 1,0 7,5 0,05 5,4 0,04 $5,0 \times 10^{11}$ $2,0 \times 10^{14}$ Нет изменений
79а. Масса прессо- вочная фенольная BX3-090—14 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_a Внешний вид	77,0 7,2(7,4) 18,5 0,05 11,5 0,04 $5,6 \times 10^{10}$ Черный	— — 17,0 0,03 13,8 0,03 $1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	— — 14,2 0,03 15,0 0,05 $1,4 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,9 1,0 17,5 0,06 14,8 0,05 $2,5 \times 10^9$ Бугристость поверхности	0,8 0,7 16,5 0,04 10,8 0,03 $1,0 \times 10^{11}$ Нет изменений
79б. Масса прессо- вочная фенольная BX5-010—73 по ГОСТ 5689—79	ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_a Внешний вид	5,2 0,03 4,5 0,02 $6,8 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	4,9 0,02 4,6 0,02 $2,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	4,9 0,01 4,6 0,01 $1,5 \times 10^{12}$ Нет изменений	— — — — — Бугристость поверхности	4,9 0,02 4,6 0,01 $5,5 \times 10^{11}$ Нет изменений
79в. Масса прессо- вочная фенольная BX6-342—70 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_a Внешний вид	80,0 6,8(7,0) 4,8 0,01 4,5 0,02 $1,8 \times 10^{12}$ Светло- коричневый	— — 4,6 0,01 4,1 0,01 $4,6 \times 10^{13}$ Коричневый	— — 4,2 0,01 3,9 0,01 $7,1 \times 10^{12}$ Темно- коричневый	0,7 0,9 — — 5,2 0,04 $4,3 \times 10^9$ Потемнение окраски, разрушение поверхности	0,8 0,9 4,2 0,01 4,1 0,02 $1,2 \times 10^{12}$ Коричневый
80. Масса прессо- вочная фенольная У1—301—07 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_a ρ_s Внешний вид	98,1(1000) 16,7(17,0) 25,6 0,700 11,0 0,20 $7,6 \times 10^9$ $9,2 \times 10^{10}$ Коричневый	1,0 0,7 8,9 0,020 8,1 0,03 $1,3 \times 10^{11}$ $3,3 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 8,1 0,009 6,7 0,02 $6,7 \times 10^{11}$ $9,6 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 7,3 0,800 13,2 0,20 $7,8 \times 10^7$ $6,6 \times 10^{10}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 6,9 0,070 6,9 0,03 $2,6 \times 10^{10}$ $3,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски
80а. Масса прессо- вочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_a Внешний вид	54,4 8,8(9,0) 8,0 0,06 5,6 0,08 $9,4 \times 10^9$ Черный, глянцевый	1,0 1,0 7,0 0,03 5,6 0,08 $9,0 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,2 1,1 6,9 0,03 5,5 0,06 $3,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 — — 8,9 0,27 $3,2 \times 10^9$ Бугристость поверхности	1,2 1,0 7,1 0,03 6,7 0,07 $1,8 \times 10^{11}$ Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
81. Масса прессовоч- ная фенольная Сп1—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	80,4 (820) 9,8 (10,0) 5,8 0,018 5,3 0,040 $4,8 \times 10^{11}$ $2,2 \times 10^{14}$ Коричневый, глянцевый	1,2 0,9 5,0 0,010 4,4 0,030 $1,2 \times 10^{11}$ — Нет изменений	1,3 0,9 4,8 0,009 4,3 0,024 $2,2 \times 10^{13}$ — Потемнение окраски	0,6 0,5 30,0 0,500 7,2 0,400 $5,4 \times 10^6$ $2,8 \times 10^{11}$ Потеря глянца, белый налет	1,3 0,9 5,0 0,010 4,4 0,026 $9,0 \times 10^{12}$ — Потемнение окраски
81а. Масса прессо- вочная фенольная Сп2—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	65,7 6,8 (7,0) 5,7 0,01 5,0 0,03 $6,5 \times 10^{11}$ Коричневый	1,3 1,0 5,2 0,01 4,6 0,03 $3,6 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,3 1,1 5,0 0,03 4,6 0,03 $5,8 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,7 0,7 — — — — — Разрушение поверхности, трещины	1,3 1,1 4,9 0,01 3,3 0,02 $1,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
81б. Масса прессо- вочная фенольная Сп3—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	81,4 8,4 (8,6) 6,2 0,02 5,4 0,03 $1,2 \times 10^{11}$ Коричневый	1,2 0,9 4,8 0,01 4,5 0,03 $2,8 \times 10^{12}$ Разрушение поверхности	1,2 1,0 4,6 0,01 4,4 0,02 $3,8 \times 10^{13}$ Темно- коричневый	0,7 0,5 — — — — — Разрушение поверхности	1,2 1,0 4,8 0,01 4,6 0,02 $6,9 \times 10^{12}$ Темно- бордовый
81в. Масса прессо- вочная фенольная 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	84,3 7,8 (8,0) 4,9 0,03 3,9 0,02 $1,6 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	1,0 0,8 4,9 0,02 4,4 0,02 $5,3 \times 10^{11}$ Нет изменений	1,0 0,8 4,9 0,04 4,4 0,02 $2,2 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,7 0,5 — — 6,3 0,06 $5,3 \times 10^6$ Бугристость поверхности, потеря глянца	1,0 0,9 4,7 0,02 3,2 0,02 $2,1 \times 10^{12}$ Нет изменений
81г. Фенопласт лить- евой 020—210—75*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	60,8 5,3 (5,4) 5,3 0,04 4,2 0,03 $2,2 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,1 1,0 4,9 0,03 4,3 0,02 $1,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	1,0 1,0 4,7 0,02 4,5 0,02 $8,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,8 — — — — — Бугристость поверхности	1,0 1,0 4,8 0,02 4,5 0,02 $2,9 \times 10^{11}$ Нет изменений
81д. Фенопласт литьевой 021—210—75*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	74,4 6,3 (6,5) 4,9 0,031 4,0 0,024 $8,6 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,0 0,9 5,0 0,025 4,2 0,018 $1,3 \times 10^{11}$ Нет изменений	1,0 1,0 4,7 0,017 4,2 0,021 $1,0 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,6 0,6 — — — — $4,0 \times 10^6$ Бугристость поверхности	1,1 1,0 4,8 0,023 3,9 0,017 $4,3 \times 10^{11}$ Нет изменений

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (90±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			35	85		
81е. Масса прессовочная фенольная Ж7—010—83*	σ_l a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,4 6,8(7,0) 6,3 0,07 4,8 0,04 $6,7 \times 10^8$ Темно-бордовый	1,0 0,8 6,2 0,06 4,6 0,02 $2,9 \times 10^{10}$ Потемнение окраски	1,0 0,8 5,1 0,03 4,5 0,02 $2,7 \times 10^{11}$ Темно-коричневый	0,6 0,8 — — 6,6 0,08 $5,3 \times 10^8$ Темно-бордовый	0,9 0,8 5,6 0,05 4,1 0,02 $6,7 \times 10^{12}$ Коричневый
81ж. Фенопласт литевой Ж9—010—60*	σ_l a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	62,8 6,8(7,0) 5,3 0,05 $3,1 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,1 0,9 4,5 0,03 $2,5 \times 10^{11}$ Бугристость поверхности	1,2 0,8 4,5 0,02 $3,8 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,7 0,7 — — — Бугристость поверхности	1,0 0,8 4,5 0,03 $3,4 \times 10^{11}$ Нет изменений
82. Фенопласт жаростойкий цветной Ж5—010—78 по ГОСТ 5689—79	σ_l a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	79,4(810) 5,2(5,3) 5,8 0,050 4,8 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Малиновый, глянцевый	0,8 1,0 5,3 0,030 4,5 0,02 $1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 5,0 0,017 4,4 0,02 $1,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,5 0,8 — — — — Потеря глянца, бугристость	0,8 1,0 5,2 0,027 5,0 0,02 $2,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
83. (Исключен, Изм. № 1).						
84. Материал пресовочный антифрикционный марки Ф6—337—67*	σ_l a_n Внешний вид	90,2(920) 10,4(10,6) Коричневый	0,6 1,0 Нет изменений	0,5 1,0 Нет изменений	0,4 1,0 Нет изменений	0,6 1,0 Нет изменений
85. (Исключен, Изм. № 1).						
86. Материал пресовочный антифрикционный марки Ф2—301—41*	σ_l a_n Внешний вид	171,6(1750) 31,4(32) Коричневый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Выцветание окраски
86а. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	4,9 0,002 4,6 0,006 Зеленый, глянцевый	4,8 0,021 4,5 0,050 Нет изменений	4,8 0,015 4,5 0,005 Потемнение окраски	6,7 0,057 5,0 0,027 Нет изменений	4,9 0,015 4,5 0,005 Коричневый
87. (Исключен, Изм. № 1).						

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значенье показателя	Кoeffициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
88. Материал прессовочный ДСВ-4Р-2М марки П по ГОСТ 17478—72	$\sigma_{ср}$	130,4 (1330)	0,8	0,7	1,0	0,7
	$\sigma_{ср}$	240,2 (2450)	1,0	1,0	0,6	—
	σ_f	332,5 (3390)	0,6	0,6	0,4	0,4
	a_n	122,6 (125)	0,8	0,5	0,8	0,8
	e'	5,2	4,1	3,4	6,5	4,7
	$tg\delta'$	0,027	0,014	0,010	0,085	0,017
	ρ_n	$5,8 \times 10^{11}$	$> 1 \times 10^{12}$	$> 1 \times 10^{12}$	$8,2 \times 10^9$	$> 1 \times 10^{12}$
	ρ_s	$> 1 \times 10^{14}$	$> 1 \times 10^{14}$	$> 1 \times 10^{14}$	$3,7 \times 10^9$	$1,1 \times 10^{12}$
	$E_{ср}$	$21,3 \times 10^3$ (21,3)	14,8	17,2	12,0	18,5
88а. Материал прессовочный ГСП-32*	σ_f	118,0	1,0	0,8	0,7	—
	a_n	53,0 (54,0)	1,0	0,9	0,9	—
	e'	4,8	4,4	4,3	5,8	—
	$tg\delta'$	0,023	0,012	0,011	0,047	—
	ρ_n	$5,6 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{12}$	$1,0 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{10}$	—
	ρ_s	$1,0 \times 10^{14}$	$1,0 \times 10^{14}$	$1,0 \times 10^{14}$	$9,6 \times 10^9$	—
	Внешний вид	Горчично-го цвета	Светло-коричневый	Темно-коричневый	Светло-красный	—
89. Материал прессовочный АГ-4В по ГОСТ 20437—75	σ_f	147,1 (1500)	1,6	1,6	1,5	1,7
	a_n	66,9 (68,0)	0,8	1,1	1,1	1,1
	$\sigma_{ср}$	159,9 (1630)	—	—	1,0	1,3
	e'	6,2	4,8	4,7	6,6	4,5
	$tg\delta$	0,020	0,010	0,009	0,070	0,009
	e'	5,2	4,8	4,7	6,0	4,5
	$tg\delta'$	0,016	0,010	0,008	0,020	0,009
	ρ_n	$1,1 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{13}$	$8,2 \times 10^{13}$	$1,5 \times 10^{11}$	$4,0 \times 10^{13}$
	ρ_s	$1,1 \times 10^{13}$	$3,0 \times 10^{15}$	$5,1 \times 10^{15}$	$3,8 \times 10^{13}$	$6,0 \times 10^{14}$
90. Масса прессовочная карбамидо- и меламиноформальдегидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359—80	σ_f	67,7 (690)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	4,9 (5,0)	1,0	1,0	1,0	1,0
	e'	8,6	7,7	7,2	10,5	8,0
	$tg\delta$	0,05	0,02	0,02	0,07	0,02
	e'	8,1	7,0	7,0	10,0	7,0
	$tg\delta'$	0,02	0,014	0,014	0,02	0,014
	ρ_n	$3,4 \times 10^9$	$8,6 \times 10^{13}$	$1,4 \times 10^{13}$	$8,7 \times 10^8$	$3,9 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Серый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца	Потемнение окраски
91. Фенопласт 35—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	135,3 (1380)	0,9	1,0	0,7	0,9
	a_n	10,4 (10,6)	0,9	0,8	0,6	0,9
	e'	7,5	7,8	7,7	8,2	4,8
	$tg\delta$	0,01	0,01	0,004	0,03	0,012
	e'	7,4	6,7	7,7	7,4	4,7
	$tg\delta'$	0,007	0,008	0,008	0,010	0,007
	ρ_n	$1,7 \times 10^{10}$	$1,8 \times 10^9$	—	$1,8 \times 10^9$	$1,6 \times 10^{10}$
	ρ_s	$3,6 \times 10^{15}$	$4,0 \times 10^{13}$	$1,3 \times 10^{12}$	$1,5 \times 10^{13}$	$6,3 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Темно-зеленый	Потемнение окраски	Коричневый	Потемнение окраски	Коричневый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
92. Фенопласт Э4—100—30 по ГОСТ 5689—79	σ_1 a_m ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_e ρ_s Внешний вид	107,9(1100) 6,7(6,8) 7,0 0,013 6,7 0,028 $6,2 \times 10^{10}$ $5,4 \times 10^{15}$ Коричневый	0,7 0,8 6,5 0,011 5,3 0,005 $6,4 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 0,8 6,0 0,005 6,4 0,006 $1,5 \times 10^{11}$ $1,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,7 6,7 0,034 6,9 0,009 $1,3 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 1,0 6,8 0,010 — — $2,5 \times 10^{10}$ $1,7 \times 10^{15}$ Нет изменений

Примечание. Продолжительность воздействия:

- температуры 55 °C;
по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 2 мес;
по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
температуры 85 °C;
по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
по п. 1 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 3 мес;
по п. 2, 31 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
по пп. 12, 13 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес, электрических свойств — 2 мес;
по п. 73 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при растяжении — 3 мес, остальных показателей — 4 мес;
по п. 88 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при изгибе — 2 мес;
относительной влажности 95 ± 3 % при 40 °C;
по п. 77 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 4,5 мес;
по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
светового облучения при 55 °C;
по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
по пп. 3, 4, 13, 15, 17, 18, 19, таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 2 мес;
по пп. 2, 5, 6, 8, 9, 10, 14, 16, 23, 25, 26, 32 таблицы — 3 мес;
по пп. 1, 7 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес, электрических свойств — 1 мес;
по п. 66 таблицы при определении изменения относительного удлинения при разрыве — 5 мес.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ ПРИ
ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ от 1 до 90 сут

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств,					
				Продолжительность испытания, сут					
				1	5	15	30	60	90
1. Полиамид литье- вой 610 по ГОСТ 10589—73	σ_{pp}	57,4(585)	I II	1,1 1,0	1,1 0,7	1,1 —	1,1 0,5	— —	— —
	α_n	95,1(97)	I II	1,2 1,1	1,2 1,2	1,2 —	1,25 2,8	— —	— —
	σ_f	74,5(790)	I II	1,1 1,1	— 1,1	1,3 —	1,3 1,1	— —	— —
	ϵ_{pp}	212	I II	0,6 0,15	0,6 0,01	— —	0,4 0,01	— —	— —
2. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—101*	σ_{pp}	56,7(578)	I II	0,8 0,7	0,8 0,7	0,7 —	— 0,7	— —	— —
	α_n	114,7(117)	I II	0,2 0,1	— 0,1	0,2 —	— 0,1	— —	— —
	σ_f	83,6(852)	I II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 —	1,1 1,1	— —	— —
3. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—103*	σ_{pp}	68,6(699)	III II	— —	1,35 1,2	1,35 0,8	0,7 0,8	0,7 0,7	0,5 0,6
	ϵ_{pp}	16,0	III II	— —	0,6 0,6	0,3 —	0,1 0,7	0,1 0,5	0,1 0,1
4. Полиамид на- полненный ПА-610—1—108*	σ_{pp}	97,2(991)	III II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,0	1,0 —
	α_n	31,4(32,0)	III II	0,85 0,9	0,9 0,9	0,8 0,6	0,8 0,5	0,4 0,5	0,4 —
	σ_f	152,8(1558)	III II	1,3 1,1	1,2 1,1	1,2 1,1	1,2 —	1,2 1,1	1,0 —
	ϵ_{pp}	3,6	III II	2,1 2,1	2,1 2,1	2,0 2,1	2,0 1,9	2,0 1,8	1,1 —
5. Полиамид 6—110*	σ_{pp}	74,7(762)	I II	1,1 0,9	1,1 0,9	0,08 —	— 0,9	— —	— —
	α_n	141,2(144)	I II	1,1 0,9	1,1 1,0	1,1 —	— 1,0	— —	— —

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств					
				Продолжительность испытания, сут					
				1	3	15	30	60	90
Капрон кордный Б*	σ_f	106,9 (1090)	I II	1,2 1,0	1,1 1,1	1,0 —	— 1,1	— —	— —
	ε_{pp}	80,0	I II	1,6 2,5	— 1,5	0,9 —	— —	— —	— —
6. Сополнмер по- лиамида АК-93/7 по ГОСТ 19459—74	σ_{pp}	78,7 (802)	I II	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 —	— 1,0	— —	— —
	α_a	150,0 (153)	I	0,2	0,2	—	—	—	—
	σ_f	107,1 (1092)	I II	1,1 1,0	1,1 1,0	1,1 —	1,1 1,0	— —	— —
	ε_{pp}	75,0	II	—	0,05	—	0,05	—	—

Примечание. Испытания, обозначенные I, проведены при 70 °С; II — при световом облучении при 55 °С; III — при 85 °С.

Продолжение	Наименование материала, марка и номер стандарта	Наименование показателя	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	Ташкент	Батуми	Ташкент	Батуми	Ташкент	Батуми	Пункт проверки испытаний
1	2	3	6	12	24	36	48	60			
3. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизируемая 107-73*	$\sigma_{\text{вр}}$	13,5	—	—	0,9	0,8	0,8	0,7	—	—	Батуми
	$\sigma_{\text{пр}}$	410	—	—	0,7	0,7	0,6	0,3	—	—	
	$\text{tg} \delta$	0,0003	—	—	0,0013	0,0015	0,0017	0,0026	—	—	
	$\text{tg} \delta'$	2,2	—	—	2,2	2,3	2,3	2,3	—	—	
	Внешний вид	$7,0 \times 10^{14}$ Темно-бордовый	—	—	Осветление окраски	Осветление окраски	—	Бесцветный	—	—	
4. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизируемая 107-154*	$\sigma_{\text{вр}}$	13,5	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	—	Ташкент
	$\sigma_{\text{пр}}$	410	0,6	0,5	0,5	0,5	0,3	0,2	0,04	—	
	$\text{tg} \delta$	0,0003	0,0035	0,0036	0,0030	0,0030	0,0030	0,0028	—	—	
	$\text{tg} \delta'$	2,2	2,6	2,8	2,8	3,0	3,0	3,0	—	—	
	Внешний вид	0,0008 Темно-бордовый	0,0020 Нет изменений	0,0023 Нет изменений	0,0030 Нет изменений	0,0030 Нет изменений	0,0032 Шероховатость поверхности	0,0040 Шероховатость поверхности	Трещины	—	
5. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизируемая 107-85*	$\sigma_{\text{вр}}$	19,6	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	—	—	—	Батуми
	$\sigma_{\text{пр}}$	185	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	—	—	
	$\sigma_{\text{вр}}$	19,6	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	—	—	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	—	
6. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизируемая 107-85*	$\sigma_{\text{вр}}$	14,7	—	—	0,8	0,6	0,6	0,6	—	—	Батуми
	$\sigma_{\text{пр}}$	440	—	—	0,8	0,7	0,6	0,3	—	—	
	$\text{tg} \delta$	2,3	—	—	2,3	2,3	2,4	2,4	—	—	
	$\text{tg} \delta'$	0,0005	—	—	0,0013	0,0015	0,0021	0,0018	—	—	
	Внешний вид	2,2 Светло-желтый	—	—	2,2 Нет изменений	2,2 Нет изменений	2,2 Осветление окраски, коробление	2,2 Осветление окраски, коробление	0,0016 — Осветление окраски, коробление	—	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение эксплуатационных свойств в течение года	Продолжительность испытаний, месяцев	Пункт приложения

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Продолжительность испытания, месяцев	Известные причины изменения свойств		
			Продолжительность испытания, месяцев												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
8. Композиция полипропиленовая с повышенной морозостойкостью МПП 05—06 слововая кость 308*	σ_{pp}	21,5	1,2	1,2	1,2	1,1	1,1	—	—	—	—	—	Батуми		
	ϵ_{pp}	74,0	0,8	0,6	0,6	0,6	0,6	—	—	—	—	—			
	ϵ	2,4	2,4	2,5	2,5	2,5	2,4	2,5	—	—	—	—			
	$tg\delta$	0,0002	0,0001	0,0008	0,0009	0,0013	0,0019	0,0044	—	—	—	—			
	$tg\delta'$	2,4	2,3	2,2	2,2	2,3	2,4	2,3	—	—	—	—			
9. Композиция полипропиленовая с повышенной морозостойкостью МПП 04—06 черный 902*	Внешний вид	Цвет сло- вой кость	Нет из- менений	Нет из- менений	Потемне- ние окрас- ки	Потемне- ние окрас- ки	Шерохова- тость по- верхности	Шерохова- тость по- верхности	—	—	—	—	Батуми		
	σ_{pp}	25,5	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—	—	—	—			
	ϵ_{pp}	60,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—			
	ϵ	2,4	2,4	2,4	2,5	2,5	2,4	2,4	—	—	—	—			
	$tg\delta$	0,0004	0,0001	0,0009	0,0009	0,0010	0,0010	0,0017	—	—	—	—			
10. Полипропилен 01010—07*	Внешний вид	Чер- ный, гля- нцевый	Нет из- менений	Нет из- менений	Нет из- менений	Нет из- менений	Потеря глянца	Потеря глянца	—	—	—	—	Батуми		
	σ_{pp}	34,3	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	—			
	ϵ_{pp}	23,0	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—			
	ϵ	4,1	—	—	—	3,9	3,9	2,8	2,6	2,4	2,3	—			
	$tg\delta'$	0,0006	—	—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	—			
Ташкент	Внешний вид	Жел- тый, гля- нцевый	—	—	—	1,0×10 ¹³	1,0×10 ¹³	5,0×10 ¹²	6,7×10 ¹²	7,3×10 ¹²	7,0×10 ¹³	—	Ташкент		
	σ_{pp}	34,3	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	—			
	ϵ_{pp}	23,0	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—			
	ϵ	3,8	—	—	—	3,9	3,9	2,8	2,6	2,4	2,3	—			
	$tg\delta'$	0,002	—	—	—	0,002	0,002	0,005	0,005	0,005	0,005	—			

Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида

Наименование материала, марки и номер стандарта	Исходные показатели	Исходное значение	Продолжительность испытания, месяцев									Пункт проверки №
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
11. Материал прокладочно-уплотнительный листовой ПОВ-50*	$\sigma_{пр}$	9,6	—	—	0,9	0,3	0,3	0,2	0,2	0,2	0,2	Батум
	$\epsilon_{пр}$	620	—	—	0,7	0,3	0,1	0,07	0,05	0,04	0,02	
12. Материал прокладочно-уплотнительный листовой ПОВ-67*	$\sigma_{пр}$	9,6	—	—	—	0,4	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	Ташкент
	$\epsilon_{пр}$	620	—	—	—	0,1	0,09	0,08	0,03	0,03	0,02	
13. Материал прокладочно-уплотнительный листовой ПОВ-90*	$\sigma_{пр}$	7,8	—	—	0,9	0,9	0,9	0,8	—	—	—	Батум
	$\epsilon_{пр}$	479	—	—	0,8	0,3	0,08	0,05	—	—	—	Ташкент
14. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	11,6	—	—	0,8	—	1,0	0,8	—	—	—	Батум
	$\epsilon_{пр}$	521	—	—	—	0,5	0,1	0,06	—	—	—	Ташкент
15. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	11,6	—	—	—	0,9	0,9	0,7	—	—	—	Батум
	$\epsilon_{пр}$	521	—	—	—	0,2	0,08	0,03	—	—	—	
16. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	93,2	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	0,3	—	—	
	$\epsilon_{пр}$	19,6	0,6	0,5	0,4	0,1	0,1	0,1	0,08	—	—	
17. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	2,5	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	—	—	—	—	
	$\epsilon_{пр}$	0,0003	0,0003	0,0004	0,0004	0,0005	0,0021	—	0,0021	—	—	
18. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	2,5	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	—	2,8	—	—	
	$\epsilon_{пр}$	0,0004	0,0010	0,0010	0,0020	0,0020	0,0020	—	0,0020	—	—	
19. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	53,0	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	—	—	
	$\epsilon_{пр}$	19,6	1,0	1,0	1,0	0,3	0,1	0,1	0,5	—	—	
20. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,7	—	—	
	$\epsilon_{пр}$	0,0005	0,0010	0,0010	0,0010	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	—	—	
21. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,7	—	—	
	$\epsilon_{пр}$	0,001	0,002	0,003	0,003	0,004	0,004	0,004	0,004	—	—	
22. Полиэтилен общего назначения по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	9,7×10 ¹²	8,0×10 ¹²	6,5×10 ¹²	6,0×10 ¹²	7,7×10 ¹²	7,7×10 ¹²	—	—	—	—	
	$\epsilon_{пр}$	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Потеря блеска	Потеря блеска	Потеря блеска	Потеря блеска	

Продолжение

Продолжение	Наименование материала, марка и номер стандарта	Наименование показателей	Механические свойства	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	Батум	Ташкент	Батум	Ташкент				
1	2	3	6	12	24	36	48	60	Плутинг при выветривании	Ташкент		
19. Сополномер стирола с акрилонитрилом САН-А*	a_n	26,8 (27,3)	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,6	0,2	0,07	0,07	0,07
	ϵ	3,0	0,005	3,0	0,005	3,0	0,005	2,9	0,005	2,8	2,8	2,8
	$\text{tg}\delta$	3,1	0,006	3,2	0,005	3,3	0,005	2,9	0,005	2,8	2,8	2,8
	ϵ'	3,1	0,006	3,2	0,005	3,3	0,005	2,9	0,005	2,8	2,8	2,8
	Внешний вид	Дымчатый, прозрачный	Нет изменений	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Выгорание окраски, желтый оттенок	Выгорание окраски, желтый оттенок	Выгорание окраски, желтый оттенок	Выгорание окраски, желтый оттенок	Выгорание окраски, желтый оттенок	Выгорание окраски, желтый оттенок
20. Сополномер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271-76	a_n	137,3 (27,3)	1,0	0,6	0,6	0,6	0,8	0,2	0,15	0,09	0,05	0,05
	ϵ	3,0	0,005	3,0	0,005	3,0	0,005	0,008	0,004	0,004	0,004	0,004
	$\text{tg}\delta$	3,1	0,006	3,2	0,005	3,3	0,005	0,010	0,010	0,018	0,019	0,019
	ϵ'	3,1	0,006	3,2	0,005	3,3	0,005	0,010	0,010	0,018	0,019	0,019
	Внешний вид	Дымчатый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности
20. Сополномер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271-76	a_n	28,0 (28,5)	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,6	0,6	0,5	0,5	0,5
	ϵ	3,3	0,02	3,4	0,02	3,5	0,02	3,2	0,02	3,1	3,2	3,2
	$\text{tg}\delta$	3,3	0,015	3,2	0,015	3,1	0,020	2,8	0,020	2,8	2,8	2,8
	ϵ'	3,3	0,015	3,2	0,015	3,1	0,020	2,8	0,020	2,8	2,8	2,8
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Выцветание окраски	Выцветание окраски	Выцветание окраски	Выцветание окраски	Выцветание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски
20. Сополномер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271-76	a_n	127,5 (28,5)	1,0	0,6	0,6	0,6	1,0	1,0	0,7	0,5	0,5	0,5
	ϵ	3,0	0,005	3,0	0,005	3,0	0,005	0,008	0,004	0,004	0,004	0,004
	$\text{tg}\delta$	3,1	0,006	3,2	0,005	3,3	0,005	0,010	0,010	0,018	0,019	0,019
	ϵ'	3,1	0,006	3,2	0,005	3,3	0,005	0,010	0,010	0,018	0,019	0,019
	Внешний вид	Дымчатый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Выцветание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски	Обесцвечивание окраски

Продолжение	Наименование материала, марка и номер стандарта	Наименование показателя	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств. Фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	Пункт проведения испытаний								
				Продолжительность испытаний, месяцев									
				1	2	3	6	12	24	36	48	60	
	28. Фторопласт-3А по ГОСТ 13744-76	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{вн}}$ $\text{tg} \delta$ $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	37,3 80,0 4,1 0,02 4,0 0,007 Коричневый	— — — — —	— — — — —	1,0 1,0 4,3 0,02 3,8 0,007 Осветленные окраски	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,007 Осветленные окраски	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,008 Белый	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,008 Белый	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,009 Белый	0,9 0,8 2,6 0,02 2,6 0,009 Белый	0,7 0,6 2,6 0,02 2,6 0,010 Белый	Батуми
	29. Фторопласт-3М* марки А	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{вн}}$ $\text{tg} \delta$ $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	37,3 80,0 0,02 4,0 0,007 Коричневый	— — — — —	— — — — —	1,0 0,9 0,02 3,6 0,010 Осветленные окраски	1,0 0,9 0,02 3,6 0,010 Осветленные окраски	1,0 0,9 0,02 3,6 0,010 Белый	0,8 0,8 0,02 3,6 0,010 Белый	0,8 0,8 0,02 3,4 0,010 Белый	0,7 0,8 0,02 3,3 0,010 Белый	0,7 0,6 0,02 3,3 0,012 Белый	Ташкент
	30. Фторопласт-3М* марки Б	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{вн}}$ Внешний вид	44,1 95,0 Желтый	— — —	— — —	0,9 0,7 Осветленные окраски	0,8 0,7 Осветленные окраски	0,5 0,5 Осветленные окраски	1,0 1,0 Бесцветный	1,0 1,0 Бесцветный	0,2 0,5 Осветленные окраски	0,2 0,5 Осветленные окраски	Батуми
	31. Фторопласт-4МБ*	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{вн}}$ Внешний вид	33,3 70,0 Желтый	— — —	— — —	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Бесцветный	1,0 1,0 Бесцветный	1,0 1,0 Бесцветный	0,7 1,0 Бесцветный	0,7 1,0 Бесцветный	Батуми
	32. Фторопласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007-80	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{вн}}$ $\text{tg} \delta$ $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	28,4 34,0 Коричневый	— — —	— — —	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Осветленные окраски	1,0 1,0 Осветленные окраски	Батуми
	32. Фторопласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007-80	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{вн}}$ $\text{tg} \delta$ $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	25,5 40,0 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Белый	— — — — — —	— — — — — —	1,0 1,0 2,1 0,0004 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0002 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0002 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0002 2,0 0,0040 Нет изменений	Батуми

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт про- бы испытания		
			Продолжительность испытания, месяцев												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
40. Фторо- пласт-40БМ*	σ'	21,6	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	Батуми		
	$\sigma_{\text{т}}$	50,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8			
	$\sigma_{\text{ср}}$	25,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0			
	$\sigma_{\text{в}}$	2,4	0,0008	0,0009	0,0009	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	$\text{tg}\delta$	2,5	0,0008	0,0008	0,0009	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	$\text{tg}\delta'$	2,5	0,0008	0,0008	0,0009	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	$\rho_{\text{в}}$	$7,0 \times 10^{-14}$	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060			
	Внешний вид	Молочного цвета	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений			
	Ташкент	σ'	21,6	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9		0,7	Батуми
		$\sigma_{\text{т}}$	50,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7		0,7	
$\sigma_{\text{ср}}$		25,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0			
$\sigma_{\text{в}}$		2,4	0,0013	0,0011	0,0011	0,0011	0,0010	0,0011	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010			
$\text{tg}\delta$		0,0009	0,0009	0,0012	0,0011	0,0011	0,0010	0,0011	0,0011	0,0010	0,0010	0,0010			
$\text{tg}\delta'$		2,5	0,0009	0,0012	0,0011	0,0011	0,0010	0,0011	0,0011	0,0010	0,0010	0,0010			
$\rho_{\text{в}}$		$7,0 \times 10^{-14}$	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060			
Внешний вид		Молочного цвета	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений			
Ташкент		$\sigma_{\text{т}}$	25,5	0,9	0,8	0,9	0,8	0,8	0,7	0,6	0,6	0,6	0,6	Батуми	
		$\sigma_{\text{ср}}$	315	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7		
	$\sigma_{\text{в}}$	2,0	0,0004	0,0008	0,0008	0,0006	0,0006	0,0004	0,0003	0,0003	0,0003	0,0003			
	$\text{tg}\delta$	2,1	0,0015	0,0015	0,0015	0,0010	0,0010	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	$\text{tg}\delta'$	$2,1 \times 10^{-14}$	0,0015	0,0015	0,0015	0,0010	0,0010	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	$\rho_{\text{в}}$	$2,1 \times 10^{-14}$	0,0015	0,0015	0,0015	0,0010	0,0010	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	Внешний вид	Светло-коричневый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Осветление окраски	Осветление окраски	Бесцветный	Бесцветный	Бесцветный	Бесцветный			
	Ташкент	$\sigma_{\text{т}}$	25,5	0,8	0,9	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	0,6	0,3		Батуми
		$\sigma_{\text{ср}}$	315	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8		
		$\sigma_{\text{в}}$	2,0	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006	0,0010	0,0011	0,0004	0,0003	0,0003	0,0003		
$\text{tg}\delta$		2,1	0,0012	0,0013	0,0013	0,0012	0,0012	0,0011	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
$\text{tg}\delta'$		2,1	0,0012	0,0013	0,0013	0,0012	0,0012	0,0011	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
$\rho_{\text{в}}$		$2,1 \times 10^{-14}$	0,0012	0,0013	0,0013	0,0012	0,0012	0,0011	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
Внешний вид		Светло-коричневый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений			
Ташкент		$\sigma_{\text{т}}$	25,5	0,8	0,9	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	0,6	0,3	Батуми	
		$\sigma_{\text{ср}}$	315	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8		
		$\sigma_{\text{в}}$	2,0	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006	0,0010	0,0011	0,0004	0,0003	0,0003	0,0003		
	$\text{tg}\delta$	2,1	0,0012	0,0013	0,0013	0,0012	0,0012	0,0011	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	$\text{tg}\delta'$	2,1	0,0012	0,0013	0,0013	0,0012	0,0012	0,0011	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	$\rho_{\text{в}}$	$2,1 \times 10^{-14}$	0,0012	0,0013	0,0013	0,0012	0,0012	0,0011	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008			
	Внешний вид	Светло-коричневый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений			

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Исходные показатели	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Примечание к таблице
			Продолжительность испытания, месяцев										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
45. Полиамид наполненный ПА 610-1-107*	$\sigma_{\text{вп}}$	43,4	—	—	0,8	0,6	0,5	0,5	—	—	—	Батуми	
	HK	117	—	—	—	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	
	σ_f	96,9	—	—	0,7	0,6	—	0,4	—	—	—	—	
	a_n	8,4(8,6)	—	—	—	0,7	0,5	0,4	—	—	—	—	
46. Полиамид наполненный ПА 610-1-101*	$\sigma_{\text{вп}}$	43,4	—	—	0,6	0,6	0,6	—	—	—	—	Ташкент	
	HK	117	—	—	—	1,5	1,1	—	—	—	—	—	
	σ_f	96,9	—	—	0,7	0,7	0,6	—	—	—	—	—	
	a_n	8,4(8,6)	—	—	0,5	—	0,2	—	—	—	—	—	
47. Полиамид наполненный ПА 610-1-103*	$\sigma_{\text{вп}}$	53,0	—	—	0,6	0,6	0,6	0,6	0,2	0,2	0,3	Батуми	
	HK	67,8	—	—	0,8	—	0,6	0,6	0,5	0,6	—	—	
	σ_f	53,0	—	—	—	—	—	—	0,62	—	0,53	Ташкент	
	a_n	67,8	—	—	—	—	—	—	0,7	—	0,65	—	
48. Полиамид наполненный ПА 610-1-108*	$\sigma_{\text{вп}}$	71,9	—	—	0,8	0,8	0,8	0,8	—	—	—	Батуми	
	HK	18,0	—	—	1,4	0,0	—	—	—	—	—	—	
	σ_f	89,3	—	—	1,3	1,6	1,6	0,9	0,9	0,8	—	—	
	a_n	107	—	—	1,0	1,2	0,9	1,0	0,8	0,5	—	—	
49. Сополномер полиамид литейный АК-93/7 по ГОСТ 19459-74	$\sigma_{\text{вп}}$	71,9	—	—	—	—	—	—	1,0	1,0	—	Ташкент	
	HK	18,0	—	—	—	—	—	—	1,0	1,0	—	—	
	σ_f	107	—	—	—	—	—	—	0,5	0,4	—	—	
	a_n	109	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
48. Полиамид наполненный ПА 610-1-108*	$\sigma_{\text{вп}}$	97,2	—	—	0,8	0,9	0,7	0,7	0,7	0,75	0,7	Батуми	
	HK	153	—	—	0,9	0,45	0,8	0,8	0,8	0,77	0,76	—	
	σ_f	31,4	—	—	0,6	—	0,45	0,37	—	—	—	—	
	a_n	32,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
49. Сополномер полиамид литейный АК-93/7 по ГОСТ 19459-74	$\sigma_{\text{вп}}$	97,2	—	—	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	—	—	Ташкент	
	HK	153	—	—	—	1,0	1,0	0,7	0,6	—	—	—	
	σ_f	31,4	—	—	0,5	0,5	0,3	0,3	0,3	—	—	—	
	a_n	32,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
49. Сополномер полиамид литейный АК-93/7 по ГОСТ 19459-74	$\sigma_{\text{вп}}$	78,7	—	—	0,5	—	0,4	0,4	0,14	—	—	Батуми	
	HK	283	—	—	0,8	—	0,2	0,2	—	—	—	—	
	σ_f	107,1	—	—	0,4	—	0,4	0,4	0,4	—	—	—	
	a_n	150	—	—	0,03	0,02	0,02	0,02	0,02	—	—	—	

Продолжение

Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида

Продолжительность испытаний, месяцев

1

2

3

6

12

24

36

48

60

Пункт проведения испытаний

Батуми

Ташкент

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Ташкент

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Батуми

Бат

Наименование материала, марка и н. мер. стандарта	Измеряемая показатель	Исходное показание	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Принят по испытаниям	
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
58. Фенопласт литцевой 020—210—75*	σ_1	60,8	—	—	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	—	—	Батуми	
	σ_n	5,3 (5,4)	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—		
	ϵ	5,3	—	—	5,4	6,0	—	—	—	—	—		
	$\tan \delta$	0,04	—	—	0,07	0,08	—	—	—	—	—		
	$\tan \delta'$	4,2	—	—	4,8	4,9	—	—	—	—	—		
Ташкент	Внешний вид	Черный глянцевый	—	—	Нет из-менений	Нет из-менений	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	—	—	Батуми	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
59. Масса прессованная Фенопласт 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	σ_1	84,3	—	—	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	—	Батуми	
	σ_n	7,8 (8,0)	—	—	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	—	—		
	ϵ	4,9	—	—	6,1	6,1	—	—	—	—	—		
	$\tan \delta$	0,03	—	—	0,08	0,08	—	—	—	—	—		
	$\tan \delta'$	3,9	—	—	4,7	4,7	—	—	—	—	—		
Ташкент	Внешний вид	Черный глянцевый	—	—	Нет из-менений	Нет из-менений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—	—	Батуми	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
59. Масса прессованная Фенопласт 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	σ_1	84,3	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,7	—	Батуми	
	σ_n	7,8 (8,0)	—	—	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,7	—		
	ϵ	4,9	—	—	6,1	6,2	6,3	6,2	6,2	—	—		
	$\tan \delta$	0,03	—	—	0,06	0,06	0,08	0,08	—	—	—		
	$\tan \delta'$	3,9	—	—	5,0	6,3	5,0	5,0	—	—	—		
Ташкент	Внешний вид	Черный глянцевый	—	—	Нет из-менений	Нет из-менений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—	—	Батуми	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—		

Продолжение

Наименование материала, марки и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходные значения показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Испытание по стандарту	
			Продолжительность испытания, месяцев											
			1	2	3	6	12	24	36	48	60			
66. Масса пресованная фольгальная ЭВ-101-30 по ГОСТ 5689-79	tgδ	0,01	—	—	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	Ташкент
	ε'	7,4	—	—	5,0	5,0	5,0	5,0	4,9	4,6	4,9	0,012	0,012	
	tgδ'	0,007	—	—	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	
	R _p	1,7×10 ¹⁰	—	—	5,3×10 ¹¹	6,5×10 ¹¹	2,9×10 ¹¹	3,3×10 ¹¹	3,3×10 ¹¹	2,9×10 ¹¹	2,9×10 ¹¹	1,9×10 ¹¹	1,9×10 ¹¹	
	Внешний вид	Темно-желтый	—	—	Нет изменений	Нет изменений	Потемнение окраски	Коричневый	Коричневый	Коричневый	Коричневый	Коричневый	Коричневый	
67. Масса пресованная фольгальная ЭВ-014-30 по ГОСТ 5689-79	σ _t	107,9	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	Батуми
	α _n	5,6(5,7)	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	
	tgδ	0,02	—	—	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,7	
	ε'	10,0	—	—	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	
	Внешний вид	Черный блестящий	—	—	2,3×10 ¹⁰ Потеря глянца	5,2×10 ¹⁰ Потеря глянца	1,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	8,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	4,7×10 ¹⁰ Потеря глянца	0,02×10 ¹⁰ Потеря глянца	7,8×10 ¹⁰ Потеря глянца	Разрушение поверхности	8,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	
68. Масса пресованная фольгальная ЭВ-361-63 по ГОСТ 5689-79	σ _t	107,9	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,9	Ташкент
	α _n	5,6(5,7)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	
	tgδ	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	
	ε'	4,8	5,2	5,2	5,2	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	
	Внешний вид	Темно-желтый	3,8×10 ¹¹ Осветление окраски	2,6×10 ¹¹ Осветление окраски	5,2×10 ¹¹ Осветление окраски	3,2×10 ¹¹ Осветление окраски	4,3×10 ¹¹ Осветление окраски	1,5×10 ¹¹ Осветление окраски	0,02×10 ¹¹ Осветление окраски	0,02×10 ¹¹ Осветление окраски	0,02×10 ¹¹ Осветление окраски	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	
	σ _t	58,8	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	Батуми
	α _n	5,3(5,4)	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	
	tgδ	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	
	ε'	4,8	5,2	5,2	5,2	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	
	Внешний вид	Темно-желтый	3,8×10 ¹¹ Осветление окраски	2,6×10 ¹¹ Осветление окраски	5,2×10 ¹¹ Осветление окраски	3,2×10 ¹¹ Осветление окраски	4,3×10 ¹¹ Осветление окраски	1,5×10 ¹¹ Осветление окраски	0,02×10 ¹¹ Осветление окраски	0,02×10 ¹¹ Осветление окраски	0,02×10 ¹¹ Осветление окраски	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	
	σ _t	58,8	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,9	0,9	0,8	Ташкент
	α _n	5,3(5,4)	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,9	0,9	0,8	
	tgδ	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	
	ε'	4,8	5,2	5,2	5,2	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	
	Внешний вид	Темно-желтый	5,7×10 ¹¹ Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	6,6×10 ¹¹ Осветление окраски	8,0×10 ¹¹ Осветление окраски	6,6×10 ¹¹ Осветление окраски	4,1×10 ¹¹ Осветление окраски	3,9×10 ¹¹ Осветление окраски	4,3×10 ¹¹ Осветление окраски	Коричневый	Коричневый	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Исходные показатели	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт пробы
		Продолжительность испытаний, месяцев									
		1	2	3	6	12	24	36	48	60	
69. Масса прессовочная фенольная 99-342-73 по ГОСТ 5689-79	σ_1	83,4	0,9	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,5	Батуми
	a_n	6,8(7,0)	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,5	
	ϵ	5,4	5,4	5,7	5,7	5,8	5,7	5,7	6,0	—	
	$\text{tg}\delta$	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	
	$\text{tg}\delta'$	5,1	5,0	5,4	5,4	5,4	5,3	5,3	5,0	—	
Внешний вид	ρ_v	$2,7 \times 10^{12}$	0,02	$1,2 \times 10^{11}$	$4,3 \times 10^{10}$	$2,8 \times 10^{10}$	0,02	0,02	0,02	Разрушение поверхности	Ташкент
	Внешний вид	Зеленый, глянцевый	Потеря глянца	Коричневый	Коричневый	Коричневый	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	
	σ_1	83,4	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	
	a_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	
	ϵ	5,4	5,4	5,3	5,3	5,3	5,4	5,5	5,5	—	
70. Масса прессовочная фенольная 910-342-63 по ГОСТ 5689-79	σ_1	62,8	—	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	—	—	Батуми
	a_n	4,4(4,5)	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	
	ϵ	7,3	—	9,0	8,6	9,3	11,0	11,0	—	—	
	$\text{tg}\delta$	0,05	—	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	—	—	
	$\text{tg}\delta'$	7,1	—	7,6	8,0	9,2	10,0	10,0	—	—	
Внешний вид	ρ_v	$3,1 \times 10^{10}$	—	$5,5 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{11}$	$2,0 \times 10^{11}$	$5,1 \times 10^{11}$	$2,5 \times 10^{11}$	Шероховатость поверхности	—	Ташкент
	Внешний вид	Черный, глянцевый	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	
	σ_1	62,8	—	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	—	
	a_n	4,4(4,5)	—	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	—	
	$\text{tg}\delta$	0,05	—	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	—	
Внешний вид	$\text{tg}\delta'$	7,1	—	7,6	8,0	9,2	10,0	10,0	10,0	—	Батуми
	ρ_v	$3,1 \times 10^{10}$	—	$5,5 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{11}$	$2,0 \times 10^{11}$	$5,1 \times 10^{11}$	$2,5 \times 10^{11}$	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	
	σ_1	62,8	—	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	—	
	a_n	4,4(4,5)	—	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	—	
Внешний вид	$\text{tg}\delta$	0,05	—	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	—	Ташкент
	$\text{tg}\delta'$	7,1	—	7,6	8,0	9,2	10,0	10,0	10,0	—	
	ρ_v	$3,1 \times 10^{10}$	—	$5,5 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{11}$	$2,0 \times 10^{11}$	$5,1 \times 10^{11}$	$2,5 \times 10^{11}$	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	
	σ_1	62,8	—	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	—	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемая величина	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт приложения
			Продолжительность испытания, месяцев										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
73. Масса прессовочная фенольная ВХ4—080—34 по ГОСТ 5689—79	σ_f	41,2	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	Батуми	
	a_n	10,8	—	—	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9		
	ε	13,0	—	—	11,0	10,8	10,8	10,8	10,8	10,8	10,8		
	$\tan \delta$	0,07	—	—	0,10	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08		
	ρ_v	10,0	—	—	7,1	7,2	7,2	7,2	7,1	7,0	6,4		
	Внешний вид	Черный глянцевый	—	—	7,6×10 ¹¹ Потеря глянца	9,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	9,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	1,0×10 ¹¹ Широкая поверхность	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности		
74. Масса прессовочная фенольная ВХ5—010—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f	41,2	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,7	Ташкент	
	a_n	10,8	—	—	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,5	0,4		
	$\tan \delta$	0,07	—	—	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07		
	ρ_v	10,0	—	—	6,5	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8		
	Внешний вид	Черный глянцевый	—	—	4,3×10 ¹³ Нет из-менений	3,2×10 ¹² Нет из-менений	3,2×10 ¹² Нет из-менений	3,8×10 ¹² Нет из-менений	0,12	0,12	0,12		
			—	—	6,0×10 ¹¹ Нет из-менений	3,2×10 ¹² Нет из-менений	3,2×10 ¹² Потеря глянца	2,3×10 ¹² Потеря глянца	2,3×10 ¹² Потеря глянца	3,5×10 ¹² Потеря глянца			
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6—010—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f	73,5	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,6	0,6	Батуми	
	a_n	7,8(8,0)	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6		
	ε	5,2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09	0,04	0,03		
	$\tan \delta$	0,03	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09	0,04	0,03		
	ρ_v	10,0	1,5×10 ¹⁰ Потеря глянца	1,8×10 ¹² Потеря глянца	8,2×10 ¹⁰ Потеря глянца	3,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	7,8×10 ⁹ Разрушение поверхности	3,1×10 ⁹ Разрушение поверхности	1,6×10 ⁹ Разрушение поверхности	4,3×10 ⁸ Разрушение поверхности	Разрушение поверхности		
	Внешний вид	Черный глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности		
76. Масса прессовочная фенольная ВХ7—010—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f	73,5	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	Ташкент	
	a_n	7,8(8,0)	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,6		
	ε	5,2	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,04	0,04		
	$\tan \delta$	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,04	0,04		
	ρ_v	10,0	2,5×10 ¹⁰ Нет из-менений	3,6×10 ¹⁰ Нет из-менений	4,0×10 ¹⁰ Нет из-менений	4,2×10 ¹⁰ Потеря глянца	9,0×10 ⁹ Потеря глянца	1,0×10 ⁹ Потеря глянца	2,0×10 ⁹ Осветление окраски	1,7×10 ⁸ Осветление окраски	2,0×10 ⁸ Осветление окраски		
	Внешний вид	Черный глянцевый	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски		

Наименование материала, марка и номер стандарта	Идентификационный показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	Пункт приложения № 1								
			Продолжительность испытания, месяцев									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	
	ε	4,8	4,9	4,9	4,9	5,0	5,3	5,4	5,4	5,4	5,5	
	$\tan \delta$	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,04	
	$\tan \delta'$	4,5	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
	$\tan \delta'$	4,5	4,6	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	4,6	4,6	4,6	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689-79	σ_1	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	
	ε	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,9	5,6	5,6	
	$\tan \delta$	0,01										

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемая показателя	Исходные значения показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт протокола
			Продолжительность испытания, месяцев										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
77. Масса прессовочная фенольная ЖЗ-010-60 по ГОСТ 5689-79	σ_1	78,5	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Батуми
	a_n	5,6(5,7)	0,9	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	0,5	0,5	
	ϵ	5,7	6,3	6,2	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	
	$\text{tg} \delta$	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,06	0,10	0,10	
	ρ_n	$2,4 \times 10^{10}$	$4,8 \times 10^9$	$4,7 \times 10^9$	$3,5 \times 10^9$	$3,9 \times 10^9$	$7,0 \times 10^9$	$1,4 \times 10^{10}$	$1,1 \times 10^9$	Разрушение по-верхности	Разрушение по-верхности	Разрушение по-верхности	
Внешний вид	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Ташкент
	Глянцевый	Глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
	Цевый	Цевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
	σ_1	78,5	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	
	a_n	5,6(5,7)	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,6	0,6	
Внешний вид	$\text{tg} \delta$	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	Ташкент
	ϵ'	5,7	6,6	6,7	6,7	6,7	6,7	7,0	7,0	0,10	0,10	0,10	
	$\text{tg} \delta'$	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,05	0,05	0,05	
	ρ_n	$2,4 \times 10^{10}$	$1,7 \times 10^{10}$	—	$1,1 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$9,7 \times 10^9$	$3,0 \times 10^{10}$	$3,2 \times 10^{10}$	$1,3 \times 10^{10}$	$4,3 \times 10^{10}$	$4,3 \times 10^{10}$	
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
78. Масса прессовочная фенольная ЖЗ-010-62 по ГОСТ 5689-79	σ_1	70,0	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Батуми
	a_n	3,7(3,8)	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	
	ϵ	6,0	6,5	6,5	6,6	6,6	6,6	7,8	7,6	—	—	—	
	$\text{tg} \delta$	0,07	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	—	—	—	
	ϵ'	5,0	5,1	4,8	4,8	5,0	5,0	5,3	5,3	6,2	—	—	
Внешний вид	$\text{tg} \delta'$	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,08	—	—	Батуми
	ρ_n	$1,4 \times 10^{11}$	—	$9,3 \times 10^{10}$	$6,2 \times 10^{10}$	$6,8 \times 10^{10}$	$2,1 \times 10^{10}$	$1,4 \times 10^{10}$	$5,3 \times 10^9$	Разрушение по-верхности	Разрушение по-верхности	Разрушение по-верхности	
	Внешний вид	Черный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
	Глянцевый	Глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
	Цевый	Цевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
Внешний вид	σ_1	70,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Ташкент
	a_n	3,7(3,8)	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	
	ϵ	6,0	5,6	5,8	5,8	5,6	5,8	5,0	7,0	8,7	—	—	
	$\text{tg} \delta$	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,09	0,08	0,10	—	—	
	ϵ'	5,0	5,2	5,4	5,4	5,6	5,8	5,8	5,8	5,8	—	—	
Внешний вид	$\text{tg} \delta'$	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,03	0,05	0,03	0,02	—	—	Ташкент
	ρ_n	$1,4 \times 10^{11}$	—	—	—	$9,7 \times 10^{10}$	$2,9 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$3,0 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{11}$	—	—	
	Внешний вид	Черный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
	Глянцевый	Глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	
	Цевый	Цевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	

Продолжение

Продолжение	Наименование материала, марки и номер стандарта	Наименование показателя	Механическое значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактические значения электрических свойств и внешнего вида	Пункт приложения к стандарту							
				Продолжительность испытаний, месяцев								
				1	2	3	6	12	24	36	48	60
79. Масса прессовочная фенольная Ж7-010-83*	σ_1	78,4	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	—
	σ_2	68(7,0)	0,9	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	0,6
	σ_3	4,8	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	—
	σ_4	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	—
	Внешний вид	Темно-бордовый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	—
	σ_1	78,4	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8
	σ_2	68(7,0)	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8
	σ_3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	—
	σ_4	0,07	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	—
	Внешний вид	Темно-бордовый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Коричневый	Коричневый
	σ_1	62,8	—	—	—	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,3	5,3	5,3	5,3	6,0	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	σ_3	5,3	—	—	—	5,5	4,8	4,8	4,4	4,6	—	—
	Внешний вид	Черный	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—
	σ_1	62,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
	σ_2	68(7,0)	—	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	—	—
	$\sigma_3</$											

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытаний, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
82. Материал прессовочный фрикционный Ф2-301-41*	σ_f	171,6	—	—	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	—	—	Батуми	
	a_n	31,4	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—		
	Внешний вид	Коричневый	—	—	Небольшая шелушаемость поверхности	Небольшая шелушаемость поверхности	—	—	—	—	—		
83. Масса прессовочная фенольная Ф4-080-02 по ГОСТ 5689-79	σ_f	54,4	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	Батуми	
	a_n	88(9,0)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,8		
	$\text{tg} \delta$	5,6	0,08	0,08	0,08	0,08	0,09	0,08	0,08	0,07	0,05		
	ρ_v	$9,4 \times 10^3$	$1,8 \times 10^9$	$1,0 \times 10^{10}$	$2,0 \times 10^{10}$	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности		
	Внешний вид	Черный глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности		
	σ_f	54,4	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9		
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	a_n	88(9,0)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	Батуми	
	$\text{tg} \delta$	5,6	0,08	0,08	0,08	0,08	0,09	0,08	0,08	0,07	0,05		
	ρ_v	$9,4 \times 10^3$	$1,8 \times 10^9$	$1,0 \times 10^{10}$	$2,0 \times 10^{10}$	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца		
	Внешний вид	Черный глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца		
	σ_f	54,4	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8		
	a_n	88(9,0)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8		

Продолжение

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Исходные значения показателей	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт проверки по испытаниям																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		Продолжительность испытаний, месяцев																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
		1	2	3	6	12	24	36	48	60																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	σ_t	78,5	—	—	1,0	0,9	0,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. Значения показателей, обозначенные двумя звездочками, получены при продолжительности испытаний 30 мес.

Изменение № 2 ГОСТ 9.703—79 Единая система защиты от коррозии и старения. Пластмассы для изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом. Общие требования к выбору и методы испытаний

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.06.90 № 1515

Дата введения 01.01.91

Пункт 2.1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Испытательная камера или аппарат искусственной погоды (АИП) в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающие:».

Приложение 1. Графа «Наименование показателя». Пункты 8, 9 изложить в новой редакции: «8. Изгибающее напряжение в момент разрушения, МПа

9. Изгибающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа».

Приложение 3. Графа «Марка». Пункт 9. Заменить марки: ПСМД, ПСМ на ПСМ-111, ПСМ-115, ПСМ-118, ПСМ-151; пункт 13. Заменить марку: МСН-П на МСН-Л; пункт 14а. Исключить марку: УПС-0803Э*, после марки УПМ-0703Э дополнить знаком *; пункт 43. Обозначение марок изложить в новой редакции: ПА610-Л-ДМ, ПА610-Л-Г10, ПА610-Л-Т20, ПА610-Л-Т40, ПА610-Л-СВ30*;

Графа «Номер стандарта». Пункты 3, 4, 4а, 7а. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункт 9 дополнить ссылкой: ГОСТ 20282—86; пункт 10. Исключить ссылку: ГОСТ 20282—74; пункт 13 дополнить ссылкой: ГОСТ 12271—76. Пункт 14. Исключить ссылку на ГОСТ 12271—76; пункт 26. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункт 42. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 45. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 24, 24а, 40, 40в, 46 исключить;

пункты 54, 54а, 54б изложить в новой редакции (см. с. 256).

Приложение 4. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта». Пункты 12—19, 19а, 19б. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 23—26. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 54. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункты 74, 74в, 75—77, 77а, 79, 79а, 79в, 81в. Заменить слова: «по ГОСТ 5689—79» на знак *; пункт 81е. Заменить знак * на «по ГОСТ 5689—79».

Пункты 52, 52а, 70, 70в, 81г, 81д, 82 исключить.

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.019—75, метод А, балл
54. Массы прессовочные фенольные	Ж2—010—60	ГОСТ 5689—79	3
	Ж3—010—62		2
	Э9—342—73		4
	Э10—342—63		4
	Вх5—010—73		4
	У1—301—07		4
	У4—080—02		4
	Сп1—342—02		3
	Сп3—342—02		4
	Ж7—010—83		4
54а. Массы прессовочные фенольные	Ж1—010—40	ГОСТ 5689—79	2
	Э1—340—02		4
	Э3—340—61		2
	Э3—340—65		2
	Э4—100—30		4
	Э5—101—30		3
	Э6—014—30		3
	Э8—361—63		4
	Вх3—090—14		3
	Вх4—080—34		3
	Вх6—342—70		4
	Сп2—342—02		4
	028—210—02*		4
	Ж9—010—60*		3
54б. Фенопласт литьевой			

Приложение 5. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».

Пункт 1. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 2. Заменить марку: ПА-610—1—101* на ПА610-Л-ДМ*; пункт 3. Заменить марку: ПА-610—1—103* на ПА610-Л-Г10*; пункт 4. Заменить марку: ПА-610—1—108* на ПА610-Л-СВ30*; пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87;

пункт 5 исключить.

Приложение 6. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 14—17. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 28 изложить в но-

вой редакции «Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744—87»; пункт 43. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 44. Заменить марку: ПА 610—1—106* на ПА610-Л-Т20*; пункт 45. Заменить марку: ПА 610—1—107* на ПА610-Л-Т40*; пункт 46. Заменить марку: ПА610—1—101* на ПА610-Л-ДН*; пункт 47. Заменить марку: ПА 610—1—103* на ПА610-Л-Г10*; пункт 48. Заменить марку: ПА 610—1—108* на ПА610-Л-СВ30*; пункт 49. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 59, 60, 62, 63—68, 72, 73, 75, 76. Заменить ссылку: по ГОСТ 5689—79 на знак *. Пункт 79. Заменить знак * на «по ГОСТ 5689—79»; пункты 27, 42, 51 исключить.

(ИУС № 9 1990 г.)