

УДК 621.315.616.9-462:678.743.41

Группа Е36

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00777-75

ТРУБКИ ФТОРОПЛАСТОВЫЕ Технические условия

На 8 страницах

Введен впервые

Проверено в 1981 г.

Проверено в 1986 г.

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 28 октября 1975 г.

№ 087-16

Срок действия установлен с 1 июля 1976 г.

до 1 января 1996 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на фторопластовые трубы (в дальнейшем изложении - трубы), используемые в качестве внутренней камеры защитных и экранирующих рукавов.

Издание официальное

ГР 4604 от 05.11.75

Перепечатка воспрещена

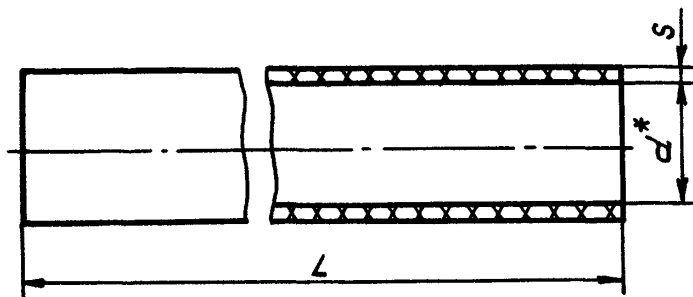
№ изм.	2	3	4	5	6
№ изв.	7897	8555	10330	10891	11436

Изм. № дубликата	2610
Изм. № подлинника	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Трубки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта методом намотки на дорн пленки Ф-4ЭН высший сорт ГОСТ 24222-80 с последующим спеканием. Допускается изготовление трубок диаметром 6, 8 и 10 мм методом экструзии из фторопласта Ф-4Д III ГОСТ 14906-77.

1.2. Размеры и масса трубок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Типо- размер	d		S		Масса 1 м, кг, не более
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
1	6	+0,7	0,3	+0,10	0,019
2	8				0,023
3	10				0,027
4	12				0,031
5	14				0,035
6	16	+0,6	0,4		0,048
7	20				0,057
8	25				0,070
9	35	+0,7			0,100

1.3. Допускается местное занижение толщины стенок трубок, изготовленных методом намотки на дорн, на глубину не более 0,05 мм.

1.4. Длина трубок L (кратная 50) - в пределах от 350 до 1800 мм.

1.5. Предельное отклонение на длину трубки L - плюс 20 мм.

1.6. Цвет трубки - белый.

*Размер обеспеч. инстр.

1.7. На поверхности трубы не допускаются расслоения, трещины, пустоты, а также вмятины и другие дефекты, выводящие толщину стенок труб из заданных размеров.

1.8. Трубы должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Внешний воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значение внешнего воздействующего фактора, степень жесткости
Повышенная температура среды	Рабочая, °C	+200
	Предельная, °C	+250
Пониженная температура среды	Рабочая, °C	-60
	Предельная, °C	
Повышенная влажность	Относительная влажность при температуре +35 °C, %	100 - II

1.9. Физико-механические показатели труб и их значения должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Типо-размер	Предел прочности при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее		Относительное удлинение при разрыве, %, не менее		Плотность, г/см ³ , не более		
	в продольном направлении	в поперечном направлении	в продольном направлении	в поперечном направлении			
1	16(160)	-	120	-	2,15		
2		-		-			
3		16(160)		120			
4							
5							
6							
7							
8							
9							

Пример записи в технической документации фторопластовой трубы типа размера 1, длиной $L = 350$ мм:

Трубка 1-350-ОСТ 1 00777-75

2.4.4. При положительных результатах повторных периодических испытаний приемка возобновляется.

2.4.5. Если при повторных периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие значений физико-механических показателей трубок требованиям настоящего стандарта, то возможность дальнейшего производства и приемки трубок должна быть решена руководством предприятия-изготовителя.

2.4.6. Результаты периодических испытаний оформляются актом в установленном порядке.

2.4.7. Трубки считаются выдержавшими испытания, если в процессе испытаний не обнаружено отклонений от требований настоящего стандарта.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контрольная проверка материалов на соответствие требованиям ГОСТ 24222-80 и ГОСТ 14906-77 производится перед запуском ик в производство.

3.2. Проверка размеров производится средствами измерений с погрешностью измерения в пределах, установленных ГОСТ 8.051-81. Толщину стенки трубки, изготовленной методом экструзии, определять с двух концов как среднее арифметическое значение максимальной и минимальной толщин в одном сечении, которое должно быть в пределах от 0,32 до 0,38 мм. При этом разность толщин стенки в сечении должна быть не более 0,10 мм.

3.3. Оценка качества трубок по внешнему виду производится визуально, путем сравнения с утвержденным контрольным образцом.

3.4. Проверка массы трубок производится взвешиванием с относительной погрешностью $\pm 3\%$ от измеряемого значения на весах, поверенных в соответствии с требованиями ГОСТ 8,513-84. Выбор средств измерения - по ОСТ 1 00380-80.

3.5. Испытания трубок по определению физико-механических свойств проводятся в нормальных климатических условиях.

Характеристика нормальных климатических условий – по ГОСТ 15150-69.

3.6. Испытания по определению физико-механических свойств трубок

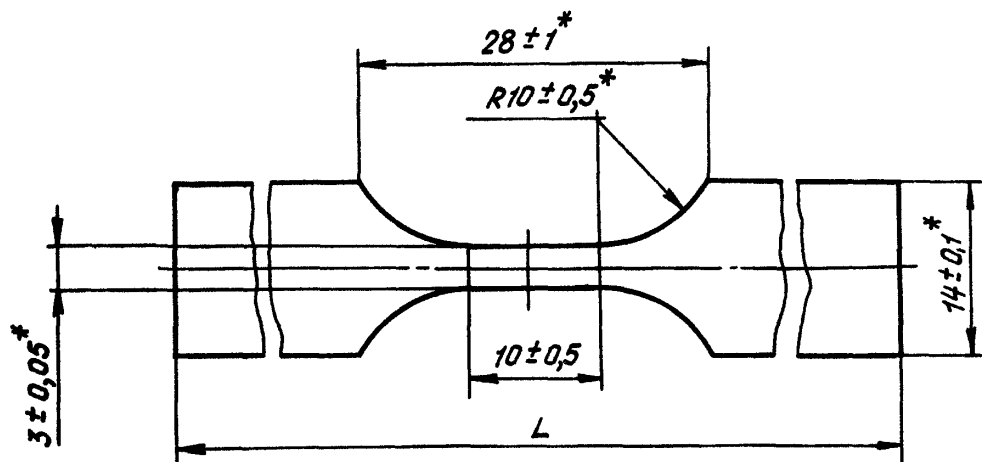
3.6.1. Испытания трубок по определению их физико-механических свойств проводятся с целью проверки способности трубок выполнять свои функции в качестве внутренней камеры защитных и экранирующих рукавов.

3.8.2. Определение предела прочности при растяжении и относительного удлинения трубки проводится:

- для трубок типоразмеров 1 и 2 на образцах в виде лопаток, вырубленных в продольном направлении;
- для трубок типоразмеров от 3 до 9, вырубленных в продольном и поперечном направлениях.

3.6.3. Размеры образцов при вырубке должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 4.

Име. № дубликата										
Име. № подлинника	2610									
№ изм.	3	4	б							
№ изв.	8555	10330	11496							



Черт. 2

Таблица 4

мм

Типо- размер	L Пред. откл. ±1	
	в продольном направлении	в поперечном направлении
1	80	-
2		-
3		31
4		37
5		44
6		50
7		62
8		78
9		80

3.6.4. Испытания образцов проводятся на разрывной машине типа РМИ-80, скорость движения зажимов разрывной машины 100 мм/мин.

3.6.5. Расчет предела прочности производится по минимальному сечению лопатки в рабочей зоне, подсчет результатов испытания - по ГОСТ 11262-80.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка труб производится на бирке, прикрепляемой к пачке.

Материал бирки: картон ГОСТ 2824-86 и ГОСТ 9847-74. На бирке указывается:

- обозначение трубы;
- номер партии;
- длина, м;
- дата изготовления;
- клеймо и подпись ОТК.

*Размер обеспеч. инстр.

