



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й І С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

**ЛЕНТА ПЛЮЩЕННАЯ
ИЗ ПРЕЦИЗИОННЫХ СПЛАВОВ
С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ
СОПРОТИВЛЕНИЕМ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12766.5—90

Издание официальное

Б3 10—95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТА ПЛЮЩЕННАЯ ИЗ ПРЕЦИЗИОННЫХ
СПЛАВОВ С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ
СОПРОТИВЛЕНИЕМГОСТ
12766.5—90

Технические условия

Flattened strip of high electric
resistance precision alloys
Specifications

ОКП 12 3600

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на плоскую ленту из прецизионных сплавов с высоким электрическим сопротивлением, предназначенную для изготовления нагревательных элементов и элементов сопротивления.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Плоская лента должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.1.1. Ленту подразделяют:

по допустимому отклонению электрического сопротивления 1 м ленты:

обычного качества — 1;

повышенного качества — ПК;

по нормируемым показателям;

с нормированным относительным удлинением — А;

без нормирования относительного удлинения.

1.2. Основные параметры и размеры

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990
 © ИПК Издательство стандартов, 1997
 Переиздание с изменениями

С. 2 ГОСТ 12766.5—90

1.2.1 Плющеную ленту изготавлиают из сплавов марок X15H60, X15H60-N, X20H80, X20H80-N толщиной 0,1—1,0 мм, шириной 0,5—5,0 мм

1.2.2 Размеры и предельные отклонения плющенои ленты должны соответствовать ГОСТ 10234. Предельные отклонения по толщине должны быть двусторонними симметричными с полем допуска, равным нормам ГОСТ 10234, нормальной точности по толщине. Предельные отклонения по ширине по ГОСТ 10234 для нормальной точности

1.2.3 Серповидность ленты не должна превышать 15 мм на 1 м. Нормы факультативны до 01.01.96. Определение обязательно

Примеры условных обозначений

Лента плющеная толщиной 0,3 мм шириной 2,5 мм, обычного качества из сплава марки X15H60

Лента пл 0,3×2,5—1—X15H60 ГОСТ 12766.5—90

То же, толщиной 0,2 мм шириной 1,0 мм повышенного качества с нормированным относительным удлинением из сплава марки X20H80-N

Лента пл 0,2—1,0-ПК-А-X20H80-N ГОСТ 12766.5—90

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3 Характеристики

1.3.1 Ленту изготавлиают в мягком термически обработанном состоянии

1.3.2 Химический состав сплавов марок X15H60, X15H60-N, X20H80, X20H80-N должен соответствовать ГОСТ 10994

1.3.3 Номинальное удельное электрическое сопротивление для плющенои ленты из сплавов X15H60, X15H60-N — 1,18 мкОм м, из сплавов X20H80, X20H80-N — 1,17 мкОм м

Примечание Нормы не являются браковочным признаком до 01.01.96. Определение обязательно

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3.4 Допустимое отклонение от номинального значения удельного электрического сопротивления не должно превышать $\pm 5\%$

1.3.5 Допускаемое отклонение от номинального значения электрического сопротивления 1 м ленты не должно превышать 10 % для ленты повышенного качества и 14 % для ленты обычного качества

1.3.6 Разброс электрического сопротивления 1 м ленты в пределах катушки (оправки) не должен превышать 4 %

1.3.7. Живучесть по методу Г сплавов марок Х15Н60-Н и Х20Н80-Н при температурах испытания 1150 °С и 1200 °С должна быть не менее 150 и 160 ч соответственно

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3.8 (Исключен, Изм. № 2).

1.3.9 Поверхность плющенои ленты должна быть без плен, трещин и окалины, допускаются дефекты в виде забоин, отпечатков, рисок, царапин и отдельных мелких плен, не выводящих ленту за предельные отклонения по толщине

Поверхность должна быть темно-серой, серой или покрыта тонкой окисной пленкой цветов побежалости. По требованию потребителя поверхность ленты должна соответствовать образцам, согласованным в установленном порядке

1.3.10 Состояние кромок плющенои ленты должно соответствовать ГОСТ 10234

1.3.11 По требованию потребителя ленту изготавлиают с относительным удлинением не менее 20 %

1.3.12 Поправочные коэффициенты для расчета изменения электрического сопротивления в зависимости от температуры приведены в приложении 1; физические, механические свойства сплавов и максимальная рабочая температура приведены в приложениях 4—6 ГОСТ 12766.1

1.4 Маркировка

1.4.1 Маркировка — по ГОСТ 7566

1.4.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

1.5 Упаковка

1.5.1 Упаковка — по ГОСТ 7566 с дополнениями

1.5.1.1. Катушки или оправки должны быть завернуты в бумагу по ГОСТ 16711, ГОСТ 9569 или ГОСТ 8828, уложены плотными рядами в ящики типов I или II по ГОСТ 2991, выложенные изнутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828 или другой нормативно-технической документации. Допускается упаковка в бочки, контейнеры или другую металлическую тару по нормативно-технической документации, разработанной в соответствии с требованиями ГОСТ 6247, ГОСТ 26155, ГОСТ 15102, ГОСТ 18477

Между рядами катушек прокладывают картон по ГОСТ 7376 или другой нормативно-технической документации.

Масса грузового места не должна превышать 80 кг.

1.5.1.2. Плющеная лента должна быть намотана на катушки или оправки неперепутанными рядами и обеспечивать свободное сматывание. Допускается намотка на катушку или оправку не более трех отрезков одной партии. Отрезки должны быть отделены прокладками, предохраняющими ленту от перепутывания.

2. ПРИЕМКА

2.1. Ленту принимают партиями.

Партия должна состоять из металла одной плавки, одного размера и должна быть оформлена документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

результаты испытаний;

химический состав сплава.

2.2. Для определения качества плющенной ленты от партии отбирают: для контроля размеров и качества поверхности — 100 % продукции;

для контроля разброса электрического сопротивления 1 м в пределах одной катушки (оправки) — одну катушку (оправку);

для контроля удельного электрического сопротивления один моток (катушку, оправку);

для контроля относительного удлинения, электрического сопротивления 1 м и серповидности — три катушки (оправки);

для контроля химического состава — одну пробу от плавки;

для контроля живучести — одну пробу массой, достаточной для изготовления не менее 5 м проволоки диаметром 0,8 мм.

2.3. Контроль разброса электрического сопротивления 1 м в пределах одной катушки (оправки) и серповидности изготовитель проводит периодически не реже одного раза в год.

2.4. Химический состав сплава удостоверяется документом о качестве, выданным предприятием, выплавляющим металл.

2.5. Проверку живучести по методу Г проводят периодически, но не реже одного раза в год.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю повторную проверку проводят по ГОСТ 7566.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Отбор проб для химического анализа проводят по ГОСТ 7565. Химический состав сплавов определяют по ГОСТ 28473, ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12350, ГОСТ 12352, ГОСТ 12356, ГОСТ 12357, ГОСТ 12364, ГОСТ 12365 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность анализа.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2 Размеры плющеной ленты измеряют микрометром по ГОСТ 6507 или другими инструментами, обеспечивающими необходимую точность измерения.

3.3 Серповидность 1 м ленты определяют по ГОСТ 26877.

Допускается измерять серповидность ленты толщиной 0,3 мм и менее и шириной 2,0 мм и менее на образцах длиной 100 мм при этом серповидность должна быть не более 3,0 мм.

3.4 Качество поверхности проверяют визуально.

При необходимости глубину дефектов определяют зачисткой. Место дефекта зачищают наждачной бумагой до полного удаления дефекта с последующим сравнительным измерением в зачищенном и незачищенном местах. При невозможности определения глубины дефекта зачисткой глубину дефекта определяют металлографическим методом.

3.5 Электрическое сопротивление 1 м ленты и проволоки перед плющением определяют по ГОСТ 7229 с использованием приборов класса точности не хуже 0,05.

Номинальное значение электрического сопротивления 1 м ленты ($R_{\text{ном}}$), Ом, вычисляют по формуле

$$R_{\text{ном}} = \frac{\rho_{\text{ном}}}{S_{\text{ном}}} \frac{L}{10^{-6}},$$

где $\rho_{\text{ном}}$ — номинальное значение удельного электрического сопротивления плющенной ленты, мкОм м;

L — длина образца, м,

$S_{\text{ном}}$ — номинальное значение площади поперечного сечения плющенной ленты, определенной в соответствии с ГОСТ 10234, м².

3.6 Для определения разброса электрического сопротивления 1 м в пределах катушки (оправки) измеряют электрическое сопротивление 1 м ленты в начале и конце катушки (оправки) и разницу между ними относят к среднеарифметическому из полученных значений.

С. 6 ГОСТ 12766 5—90

3 7 Удельное электрическое сопротивление плющенои ленты (ρ), мкОм м, вычисляют по формуле

$$\rho = \frac{10^6 RS}{L}$$

где R — фактическое электрическое сопротивление 1 м плющенои ленты Ом

S — фактическая площадь поперечного сечения плющенои ленты, м^2 ,

L — длина образца плющенои ленты м

Допускается определять удельное электрическое сопротивление на проволоке перед плющением в термически обработанном состоянии по методике ГОСТ 12766 1

3 8 Относительное удлинение определяют по ГОСТ 11701 на образцах с расчетной длиной 50 мм

3 9 Определение живучести проводят по ГОСТ 2419 методом Г до перегорания

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3 10 Для каждого вида испытаний должно быть взято по одному образцу от каждой отобранныи катушки (оправки)

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4 1 Транспортирование — по ГОСТ 7566 с дополнениями

4 1 1 Перевозка должна проводиться транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, и техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР

4 1 2 Условия хранения сроком до 1 мес — 3Ж3 по ГОСТ 15150, сроком более 1 мес — 1Л по ГОСТ 15150

4 1 3 При опрзксе двух и более грузовых мест в адрес одного потребителя проводят укрупнение грузовых мест в соответствии с ГОСТ 24597 и ГОСТ 21650

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5 ГАРАНТИИ ИЗГТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящего стандарта при соблюдении требований условий хранения

Гарантийный срок хранения — 3 года с момента изготовления

**Поправочные коэффициенты для расчета изменения электрического сопротивления
в зависимости от температуры**

Марка сплава	Значения поправочного коэффициента R_t/R_{20} при температуре нагрева $^{\circ}\text{C}$														
	20	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400
X15H60	1,000	1,013	1,029	1,046	1,062	1,074	1,083	—	—	—	—	—	—	—	—
X15H60-Н	1,000	1,013	1,029	1,046	1,062	1,074	1,083	1,083	1,089	1,097	1,105	1,114	—	—	—
X20H80	1,000	1,006	1,016	1,024	1,031	1,035	1,026	1,019	1,017	1,021	1,028	1,038	—	—	—
X20H80-Н	1,000	1,006	1,015	1,022	1,029	1,032	1,023	1,016	1,015	1,017	1,025	1,033	1,040	—	—

П р и м е ч а н и е Электрическое сопротивление при комнатной температуре (R_{20}) определено для каждого сплава после нагрева образца до температуры выше 600°C и охлаждения с печью. В этом случае электрическое сопротивление (R_{20}) выше регламентированного настоящим стандартом для сплавов марок X15H60, X15H60-Н – на 3 %, для сплава марки X20H80-Н – на 5 %

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством metallurgии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.И. Маторин, В.В. Соснин, В.Т. Абабков, Л.Ж. Жуков,
А.А. Ривкин, М.Е. Супова, М.А. Зиновьева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.02.90 № 196

3. Изменение № 2 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 7 от 26.04.95)
Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1617

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Белоруссия	Белстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Украина	Госстандарт Украины

4. ВЗАМЕН ГОСТ 12766.5—77

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 2419—78	3.9
ГОСТ 2991—85	1.5.1.1
ГОСТ 6247—79	1.5.1.1
ГОСТ 6507—90	3.2
ГОСТ 7229—76	3.5
ГОСТ 7376—89	1.5.1.1
ГОСТ 7565—81	3.1
ГОСТ 7566—81	1.4.1, 1.5.1, 2.6, 4.1
ГОСТ 8828—89	1.5.1.1
ГОСТ 9569—79	1.5.1.1

Продолжение

Обозначение НТД, на которых дана ссылка

Номер пункта подпункта

ГОСТ 8828—89	1 5 1 1
ГОСТ 10234—77	1 2 2, 3 5
ГОСТ 10994—74	1 3 2
ГОСТ 11701—84	3 8
ГОСТ 12344—88	3 1
ГОСТ 12345—88	3 1
ГОСТ 12346—78	3 1
ГОСТ 12347—77	3 1
ГОСТ 12348—78	3 1
ГОСТ 12350—78	3 1
ГОСТ 12352—81	3 1
ГОСТ 12356—81	3 1
ГОСТ 12364—84	3 1
ГОСТ 12365—77	3 1
ГОСТ 12766.1—90	1 3 1 2, 3 7
ГОСТ 14192—77	1 4 2
ГОСТ 15102—75	1 5 1 1
ГОСТ 15150—69	4 1 2
ГОСТ 16711—84	1 5 1 1
ГОСТ 18477—79	1 5 1 1
ГОСТ 28473—90	3 1
ГОСТ 21650—76	4 1 3
ГОСТ 24597—81	4 1 3
ГОСТ 26155—84	3 3
ГОСТ 26877—91	3 3

6. Ограничение срока действия снято по Протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1992 г., июле 1996 г. (ИУС 8—92, 5—96)

Редактор *В Н Копысов*
Технический редактор *В Н Прусакова*
Корректор *Р А Ментова*
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц №021007 от 10 08 95 Сдано в набор 22 01 97 Подписано в печать 18 02 97
Усл печ л 0,70 Уч -изд л 0,51 Тираж 185 экз С159 Зак 129

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.