

ГОСТ 10156—62 Стеклолакоткань электроизоляционная

Изменение № 1

Раздел I. «Марки и размеры»

Пункт 4. Заменены слова:

«от 700 до 1000 мм» на «от 680 до 1015 мм» и

«менее 700 и более 1000 мм»

на

«менее 680 и более 1015 мм»

Раздел II. «Технические требования»

Пункт 11. Таблица 3. Заменены значения удельного объемного электрического сопротивления:

при повышенной температуре 130°C для марки ЛСЭ

« $1 \cdot 10^{12}$ » на « $1 \cdot 10^{11}$ »;

(Продолжение см. стр. 37)

Продолжение изменения к ГОСТ 10156—62

после 24 ч пребывания в атмосфере при температуре $20 \pm 2^\circ\text{C}$ и относительной влажности $95 \pm 3\%$ для марки ЛСБ

«1.10¹³» на «1.10¹²».

Пункт 14. Заменена величина скорости расклеивания:

«100—150 мм/мин» на «10—150 мм/мин».

Пункт 14 дополнен примечанием:

«Примечание. По соглашению предприятия-поставщика с потребителем допускается скорость расклеивания стеклолакоткани марки ЛСКЛ более 150 мм/мин».

Раздел III. «Методы испытаний»

Пункт 31 изложен в новой редакции:

«31. Определение пробивного напряжения стеклолакоткани (п. 12) производят по ГОСТ 6433—52 приложением напряжения переменного тока частотой 50 гц между дисковыми электродами высотой не менее 25 мм с краями, закругленными по радиусу 2,5 мм; давление на электрод должно быть 100 гс/см²; диаметр электродов 25 мм — для определения пробивного напряжения при повышенной температуре и 50 мм — для определения пробивного напряжения при всех остальных условиях, предусмотренных табл. 4.

Испытание должно производиться в 10 точках при плавном подъеме напряжения на образце шириной 150 мм.

Для определения пробивного напряжения после перегиба образец сгибают поперек основы на 180° вокруг прокладки той же толщины, что и образец. Место перегиба прокатывают один раз валиком (латунным или стальным) диаметром 50—60 мм, длиной 100 мм, причем валик должен перемещаться свободно, без нажима, со скоростью около 1 м/мин. Вес валика в зависимости от марки и толщины стеклолакоткани должен соответствовать указанному в табл. 6.

Таблица 6

| Марки стеклолакоткани | Толщина, мм | Вес валика, кг |
|-----------------------|------------------|----------------|
| ЛСМ; ЛСММ; ЛСЭ; ЛСКР | По табл. 2 | 2 |
| ЛСБ | 0,11 | 0,2 |
| | 0,13 | 0,5 |
| | 0,15 | 1,0 |
| | 0,17; 0,20; 0,24 | 2,0 |
| ЛСК | 0,11 | 0,2 |
| | 0,15 | 0,5 |
| | 0,20 | 1,0 |

Прокатка должна производиться таким образом, чтобы ось валика была перпендикулярна к линии сгиба, а линия сгиба приходилась приблизительно посередине длины валика.

Выправив прокатанный образец, его подвергают испытанию в 10 точках.

Линия сгиба стеклолакоткани при испытании должна находиться под серединой электрода.

Для определения пробивного напряжения при повышенной температуре образец стеклолакоткани вместе с электродом помещают в нагретый до температуры испытания термостат и выдерживают при этой температуре 20 мин. Затем, не вынимая образец из термостата, производят испытание.

(Продолжение см. стр. 39)

При этом для предотвращения изгиба образца испытуемой стеклолакоткани на краях нижнего электрода вокруг последнего должна быть подставка из изоляционного материала на уровне его рабочей поверхности.

Для определения пробивного напряжения после действия влажной среды образцы стеклолакоткани помещают в гигростат на 24 ч с относительной влажностью $95 \pm 3\%$ при температуре $20 \pm 2^\circ\text{C}$.

Образцы, вынутые из гигростата, немедленно подвергают испытанию при температуре $20 \pm 5^\circ\text{C}$.

За результат испытания принимают среднее арифметическое измерений в 10 точках.

Определение пробивного напряжения после термической обработки производят в криволинейных электродах на двух образцах шириной 100 мм и длиной не менее 250 мм, вырезанных по направлению основы. Образцы помещают в термостат на 7 суток при температуре, указанной в табл. 4.

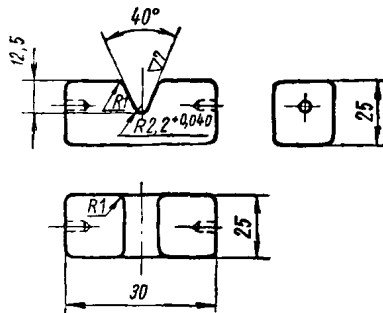
После термической обработки образцы вынимают из термостата, охлаждают до температуры $20 \pm 5^\circ\text{C}$, после чего подвергают испытанию в криволинейных электродах.

Криволинейные электроды представляют собой систему, состоящую из одного вогнутого электрода (черт. 1) и одного цилиндрического электрода диаметром $4_{-0,08}$ мм. Цилиндрический электрод помещают в углубление вогнутого электрода. Испытываемый образец стеклолакоткани помещают между вогнутым и цилиндрическим электродами так, чтобы линия изгиба образца располагалась поперек основы. При этом испытании должно быть обеспечено давление на образец со стороны цилиндрического электрода 500 гс и плотное прилегание стеклолакоткани к электродам по всей линии соприкосновения образца с вогнутым электродом. Для этого рекомендуется груз располагать под цилиндрическим электродом, а вогнутый электрод выполнять свободно качающимся вокруг оси, перпендикулярной цилиндрическому электроду. Пример исполнения системы криволинейных электродов приведен на черт. 2.

Каждый образец пробивают в пяти местах.

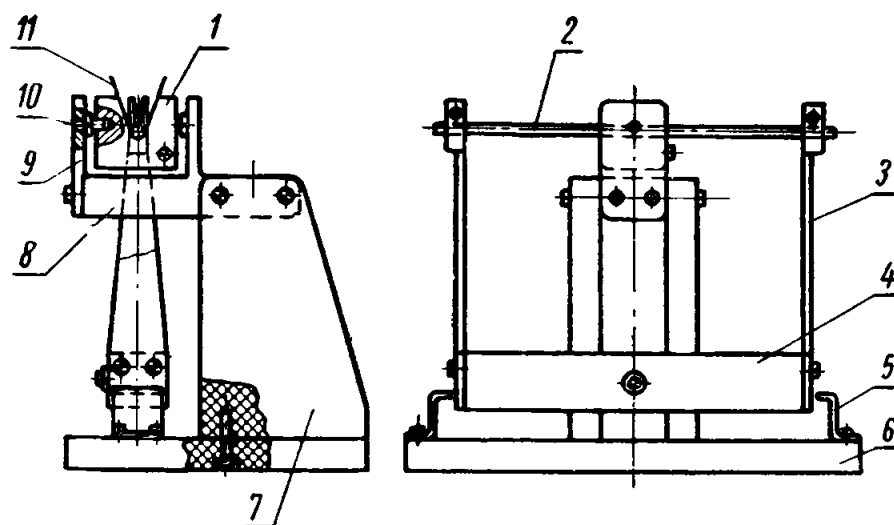
За результат испытания принимается среднее арифметическое 10 определений».

Пункт 31. Черт. 1 и 2 заменены новыми:



Черт. 1

(Продолжение см. стр. 41)



Черт. 2

1 — электрод вогнутый; 2 — электрод цилиндрический; 3 — стойка; 4 — груз; 5 — упор; 6 — основание; 7 — стойка; 8 — кронштейн; 9 — щека; 10 — ось; 11 — испытуемый образец

Пункт 31. Чертеж 3 исключен.

Пункт 33 изложен в новой редакции:

«33. Испытание изоляционной ленты на липкость производят при температуре окружающего воздуха не ниже плюс 10°C и не выше плюс 25°C по более липкой стороне.

Перед испытанием образец выдерживают в пределах указанной температуры в течение суток.

Испытание производят следующим образом. От круга отрезают изоляционную ленту длиной 400 мм, отрезок перегибают пополам и обе половины без нажима прикатывают друг к другу на протяжении 150 мм роликом весом 10 кг, оставляя несклеенными концы ленты по 50 мм. Один конец изоляционной ленты закрепляют неподвижно, а к другому подвешивают груз согласно п. 14».

Раздел IV. «Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение»

Пункт 34 дополнен примечанием:

«Примечание. По соглашению сторон стеклолакоткань марки ЛСКЛ с шириной ролика 10—15 мм допускается наматывать на картонную оправку с большим диаметром».

Пункт 37 дополнен словами:

«в упаковке предприятия-поставщика».

Срок введения изменения № 1 1/I—64 г.

(Приказ № 2 2/I—64 г. «Информ. указатель стандартов» № 1 1964 г.)