

**Изменение № 1 ГОСТ 22782.1—77 Электрооборудование взрывозащищенное с видом взрывозащиты «масляное заполнение оболочки». Технические требования и методы испытаний**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.03.84 № 850 срок введения установлен**

**с 01.07.84**

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.1а — 1.1.2а (перед п. 1.1): «1.1а. Общие положения

1.1.1а. Электрооборудование должно изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 22782.0—81, стандартов и технических условий на электрооборудование конкретных видов по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2а. Части электрооборудования, соприкасающиеся с маслом или его парами, должны быть маслостойкими (например, бак для масла, части оболочки, расположенные над маслом, детали из изоляционных материалов, изоляция проводов, кабелей, их уплотнения, прокладки, смотровые окна)».

Пункт 1.1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 4515—75 на ГОСТ 4515—81.

Пункт 1.2.1 исключить.

Пункты 1.2.2, 3.9. Заменить ссылку: ГОСТ 14254—69 на ГОСТ 14254—80.

Пункт 1.2.4. Исключить слова: «и изготавливаться из маслостойкого материала».

Пункт 1.3.1. Исключить слова: «масла и».

Пункт 1.3.3 изложить в новой редакции: «1.3.3. У масляных баков, оборудованных маслосливными устройствами, последние должны быть уплотнены и снабжены специальными средствами для пломбирования. Допускается вместо пломбирования применять охранные кольца согласно ГОСТ 22782.0—81. Резьбовые пробки маслосливных устройств должны иметь не менее пяти неповрежденных витков резьбы и быть защищены от самоотвинчивания».

Пункт 1.4.1. Исключить слова: «Светопропускающие элементы и элементы, уплотняющие указатель высоты слоя масла и смотровые окна, должны быть изготовлены из маслостойкого материала».

Пункт 1.4.2. Второй абзац исключить.

Пункт 1.5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 13032—67 на ГОСТ 13032—77, ГОСТ 982—68 на ГОСТ 982—80.

Пункт 1.5.3. Второй абзац после обозначения ТЗ дополнить обозначением: Т4;

третий абзац. Исключить обозначение: Т4;

четвертый абзац. Заменить значение: 80 °С на 85 °С;

пятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.020—76 на ГОСТ 22782.0—81.

Пункты 1.6.1, 1.7.2, 1.11, 1.11.1 исключить.

Раздел 2 исключить.

*(Продолжение см. стр. 134)*

Пункт 3.1. Таблица 1. Графа «технических требований». Для контрольного осмотра образца заменить ссылки: 1.2.1—1.2.4 на 1.1.2а, 1.2.2—1.2.4; для проверки маслостойкости заменить ссылки: 1.2.1, 1.2.4, 1.3.1, 1.4.1, 1.6.1, 1.7.2., 1.7.5 на 1.1.2а.

Пункт 3.4.6. Заменить слова: «по методике, приведенной в технической документации на испытания взрывозащищенного электрооборудования» на «по методике, приведенной в стандартах или технических условиях на изделия конкретных видов»;

дополнить абзацем: «Для металлических сварных оболочек, в которых испытательное давление, определенное по пп. 3.4.2—3.4.4, не превышает 0,05 МПа, вместо поштучных гидроиспытаний допускается проводить проверку бака для масла на плотность; штампованные, литые и прессованные оболочки при указанном давлении не испытываются. Способ испытания бака на плотность устанавливается согласно стандартам и техническим условиям на изделия конкретных видов».

Пункт 3.7.2. Исключить слова: «но не менее чем при 40 °С».

Пункт 3.8 изложить в новой редакции: «3.8. Проверка маслостойкости изоляции проводов, кабелей, изоляционных и других конструктивных материалов, уплотнительных прокладок проводится в зависимости от объекта испытаний по ГОСТ 25018—81, ГОСТ 14340.8—69 или по отраслевым нормативно-техническим документам, устанавливающим методы испытаний на маслостойкость для конкретных материалов».

Приложение 1. Пункт 2. Экспликация. Заменить формулу:

$$H_3 = 35 \sqrt{I} \text{ на } H_3 = 10 \sqrt{d \cdot I_{\text{к.з}}}^{0,3};$$

второй абзац. Заменить обозначение:  $I$  на  $I_{\text{к.з}}$ ;

экспликацию дополнить абзацем (после первого): « $d$  — средний размер (диаметр) зерен наполнителя, мм».

Приложение 2. Пункт 2 изложить в новой редакции: «2. Размеры отверстий в экранах должны быть меньше зерен сыпучего наполнителя. Шаг отверстий в экране (расстояние между центрами) должен быть на 10 мм больше диаметра отверстий»;

пункт 3. Формулу изложить в новой редакции:  $Q = 120 \sqrt[3]{I_{\text{к.з}}^2 \cdot B^2}$ ;

пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 3187—65 на ГОСТ 3187—76.

(ИУС № 6 1984 г.)