

УДК 62-762

Группа Д15

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ  
ВВЕРТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ  
С ПРИМЕНЕНИЕМ ЛЕНТОЧНОГО  
ФТОРОПЛАСТОВОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО  
МАТЕРИАЛА  
Технические требования

ОСТ 1 00987-80

На 5 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9690

Распоряжением Министерства от 3 декабря 1980 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные устройства с применением ленточного фторопластового уплотнительного материала (ФУМ) для конических резьбовых соединений, работающих в контакте с кислородом и огнегасящими составами в различных системах летательных аппаратов.

2. Размеры резьб сопрягаемых деталей и шероховатость поверхностей резьб должны соответствовать ГОСТ 9909-81, ГОСТ 6111-52.

3. ФУМ, применяемый для герметизации конических резьбовых соединений, должен соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Рабочая среда	Марка	Толщина, мм	Ширина, мм	Технические требования
Огнегасящие среды: хладон 114В <sub>2</sub> по ГОСТ 15899-93 хладон 12В <sub>1</sub> по ТУ 6-02-1103-82 двуокись углерода по ГОСТ 8050-85	1	0,08-0,12	5-15	ТУ 6-05-1388-86
Кислород газообразный медицинский по ГОСТ 5583-78 Воздух	2	0,045-0,180		

4. Условия работы уплотнительных устройств должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Условие работы	Норма для марки ФУМ	
	1	2
Рабочее давление рабочей среды, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не более	21,0 (210)	42,0 (420)
Температура окружающей среды, °С: минимальная максимальная	-60 +80	-60 +50
Относительная влажность при температуре 40 °С, %	95-98	
Группа герметичности по ОСТ 1 00128-74	1-7 2-8	2-4; 2-8
Вибрация: частота, Гц, не более ускорение, м/с <sup>2</sup> (g), не более	300 49,0 (5)	2500 78,5 (8)
Ударные нагрузки: ускорение, м/с <sup>2</sup> (g), не более длительность ударного импульса, мс	118 (12) 20-50	981 (100) 1-5

№ изм.	1	2	3
№ изв.	10190	11043	12605

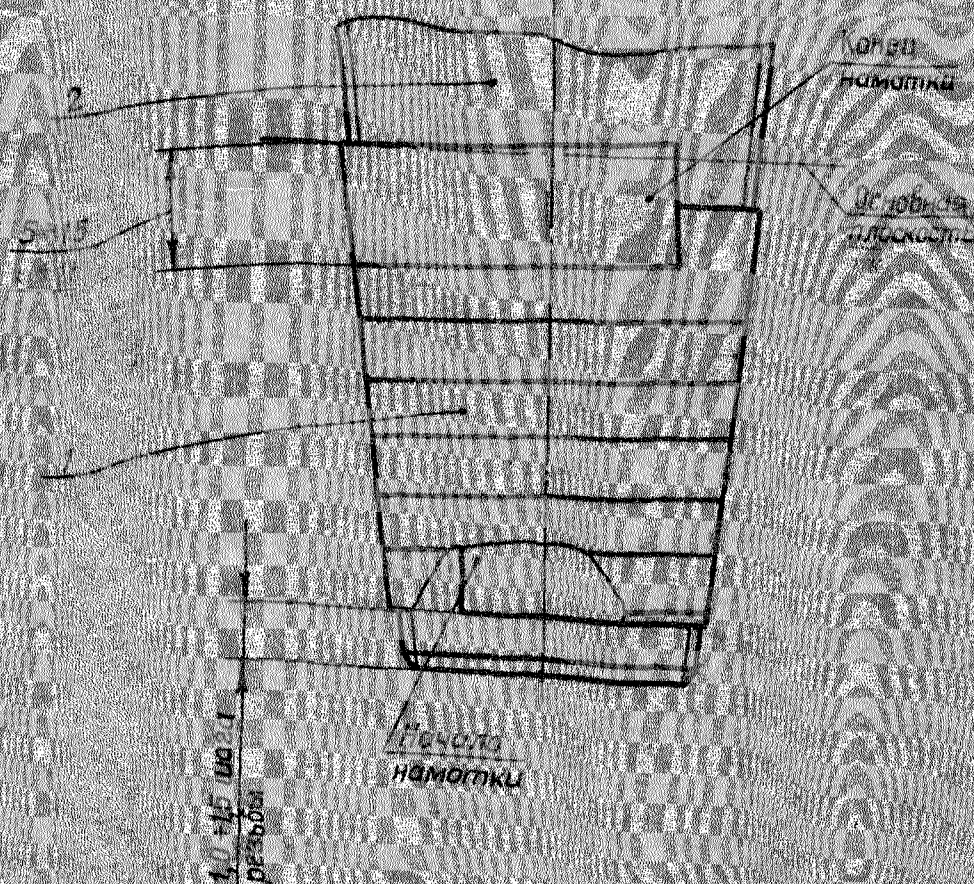
длина	4428
длина	

Продолжение табл. 2

Условие работы	Нормы для марки ФУМ	
	1	2
Длительные загрузки	По трем взаимноперпендикулярным направлениям в течение 15 мин с ускорением $49 \text{ м/с}^2$ (5g) и 10 с с ускорением $157 \text{ м/с}^2$ (16g)	
Ресурс работы, год	10	

5. Сборка уплотнительных устройств с ФУМ должна производиться в следующем порядке:

- перед установкой ФУМ резьбы сопрягаемых деталей, не имеющие заусенцев, острых краев, зазоров, забоин и коррозии, должны быть чистыми и тщательно обезжирены;
- на резьбу нанесенная часть уплотнительного лентя должна плотно контактировать с поверхностью, обеспечивая тем самым направление резьбы с шагом, равным  $\approx 0,9$  диаметра лентя, согласно рисунку.



– начало намотки должно быть полностью перекрыто последующим витком ленты ФУМ. Конец намотки должен быть закончен в зоне основной плоскости, об-  
резанный конец ленты должен быть тщательно приглажен к резьбе;

- завернуть арматуру в сопрягаемую деталь крутящим моментом, заданным конструктором. После 24 ч выдержки резьбового соединения без давления рабочей среды повторить затяжку арматуры тем же моментом без выворачивания ее;

- удалить выступающую часть ленты ФУМ обрезкой заподлицо с торцом.

Инв. № дубликат.	
Инв. № подлинника	4428