

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.

44.28

«ММЗ»

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 114B <sub>2</sub> по ГОСТ 15899-93	1	0,08-0,12	5-15	
хладон 12B <sub>1</sub> по ТУ 6-02-1103-82 двуокись углерода по ГОСТ 8050-85				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	-60	-60
максимальная	+80	+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	300	2500
ускорение, м/с <sup>2</sup> (g), не более	49,0 (5)	78,5 (8)
Ударные нагрузки: ускорение, м/с <sup>2</sup> (g), не более	118 (12)	981 (100)
длительность ударного импульса, мс	20-50	1-5

№ 13М. 1 2 3  
№ 13В. 101190 11043 12605

4428

Листата  
№ подлинника

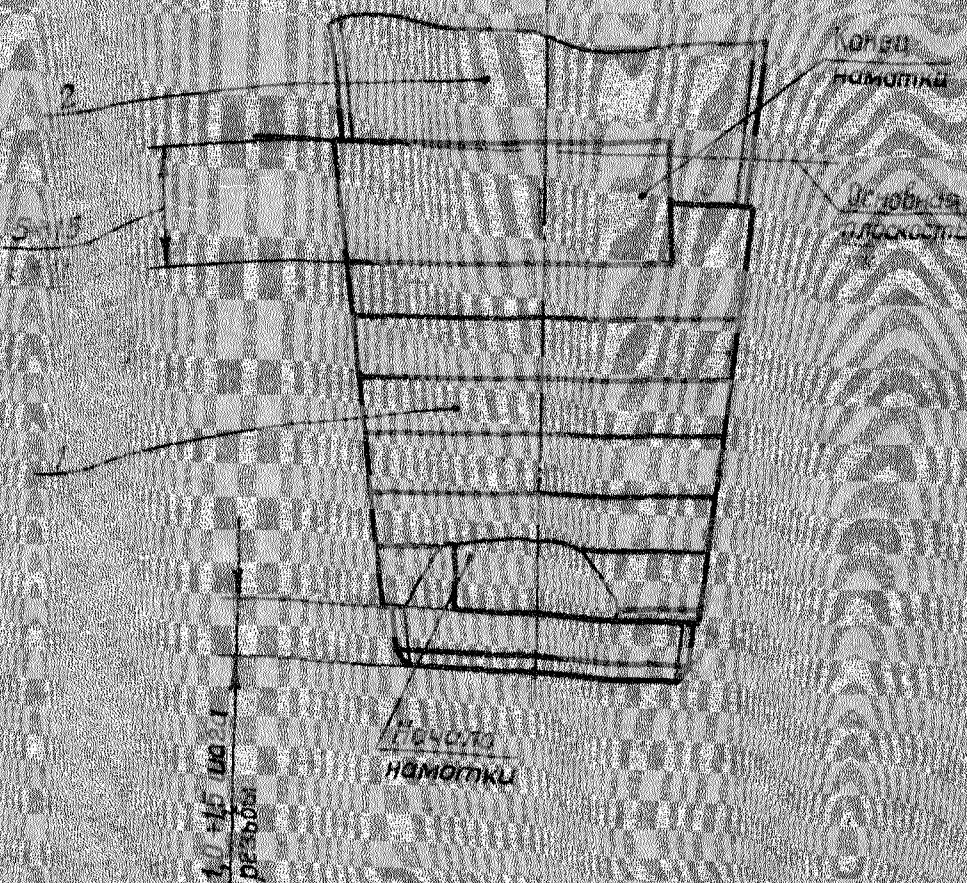
Продолжение 2

Условие работы	При испытании фум
Длительные нагрузки	По трем взаимодействующим направлениям в течение 15 мин с ускорением $49 \text{ м/с}^2 (5g)$ и 10 с ускорением $157 \text{ м/с}^2 (16g)$
Режим работы, РЭЗ	10

Сборка узла испытания, устройство и методика испытаний

При установке фум должны быть сухими, не имеющие заусенцев, засоров, пыли, запирать, зажимы и крепления должны быть чистыми и тщательно обработанными.

При сборке узла из частей арматуры должна быть плотно сажана на горячий фум в течении времени, сравнимое с направлением резьбы с шагом, равным  $\approx 0,5$  диаметра резьбы, согласно рисунку.



- начало намотки должно быть полностью перекрыто последующим витком ленты ФУМ. Конец намотки должен быть закончен в зоне основной плоскости, обрезанный 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 № Абиликат.	
Инв. № инспектора	4428

1/2 №3М.	1
№ 3Б.	10190