



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ  
**ПЛАСТИММССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,  
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ  
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ  
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

ГОСТ 9.703-79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ

ПЛАСТИМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,  
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ  
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 9.703-79

Издание официальное

Редактор *T. B. Смыка*  
Технический редактор *B. И. Тушева*  
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 11 05.85 Подп. в печ. 15 10.85 8,0 усл. п. л. 8,25 усл. кр.-отт. 10,03 уч.-изд л.  
Тираж 20000 Цена 50 коп

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 1418

**Единая система защиты от коррозии и старения**  
**ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ**  
**ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ**

**Общие требования к выбору и методы испытаний**

Unified system of corrosion and ageing protection. Plastic materials for articles used in tropical conditions. General requirements for selection and test methods

**ГОСТ**  
**9.703—79**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 сентября 1979 г. № 3377 срок действия установлен

с 01.07.80  
до 01.01.91

Проверен в 1985 г. Срок действия продлен

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы для деталей машин, приборов и других технических изделий, поставляемых в макроклиматические районы с тропическим климатом по ГОСТ 15151—69 и устанавливает общие требования к выбору пластмасс и методы их испытаний.

**1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ**

1.1. При выборе пластмасс учитывают виды исполнений и категории размещения изделий по ГОСТ 15150—69 и стойкость пластмасс к старению при воздействии факторов тропического климата, определяемую методами испытаний в лабораторных и природных условиях.

1.2. Стойкость пластмасс к воздействию одного или нескольких климатических факторов определяют по: гибостойкости; коэффициенту сохранения свойств ( $K$ ), определяемому по изменению показателей физико-механических свойств; изменению показателей электрических свойств и внешнего вида.

1.3. Перечень показателей, по которым определяют стойкость пластмасс, устанавливают в нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке на материал в соответствии с рекомендуемым приложением 1.

1.4. Примеры выбора пластмасс приведены в рекомендуемом приложении 2.

Выбор материалов для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах с тропическим морским климатом, проводят по данным для тропического влажного климата.

1.5. Характеристики гибостойкости, изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс в процессе испытаний в лабораторных и природных условиях приведены в справочных приложениях 3—6.

Для пластмасс, физико-механические свойства которых снижаются в процессе испытаний в лабораторных условиях при воздействии светового излучения на 98—100 %, изменение свойств в природных условиях не приведено.

**2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

2.1. Испытания в лабораторных условиях проводят в соответствии с ГОСТ 9.049—75, метод А (при определении гибостойкости пластмасс) и требованиями, изложенными ниже (при определении изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс).

2.1.1. Испытания, имитирующие воздействие факторов тропического сухого климата, проводят при температурах 55 или 85°C с допускаемым предельным отклонением  $\pm 2^\circ\text{C}$ ; световом облучении при  $55 \pm 2^\circ\text{C}$ .

Испытания, имитирующие воздействие влажного тропического климата, проводят при относительной влажности воздуха  $95 \pm 3\%$  и температуре  $40 \pm 2^\circ\text{C}$ .

2.1.2. Отбор образцов

2.1.2.1. Образцы для испытаний изготавливают в соответствии с требованиями стандартов на метод определения показателя и дополнительными требованиями, изложенными ниже.

2.1.2.2. Продолжительность времени от изготовления образцов до начала испытаний должна быть не менее 24 ч и не более 4 мес: для пленочных материалов — не более 2 мес.

2.1.2.3. Число образцов для определения изменения показателей физико-механических свойств пластмасс в процессе старения устанавливают в зависимости от числа определяемых показателей, продолжительности испытаний, частоты съемов и числа образцов для определения показателя на один съем.

Для определения каждого показателя на один съем устанавливают не менее 10 образцов.

Число образцов для определения изменения показателей электрических свойств в процессе старения устанавливают в зависимости от применяемого метода определения заданного показателя:

при применении неразрушающего метода определения показателя число образцов должно быть не менее 5;

при применении разрушающего метода определения показателя число образцов устанавливают так же, как для определения изменения показателей физико-механических свойств.

2.1.3. Аппаратура

Аппаратура в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающая:

создание, регулирование и поддержание заданных значений относительной влажности с предельно допустимой погрешностью  $\pm 3\%$ ;

световой поток с поверхностной плотностью энергии интегрального излучения  $1125 \text{ Вт}/\text{м}^2$ , ультрафиолетового излучения (в области длин волн короче 400 нм) —  $68 \text{ Вт}/\text{м}^2$ .

Приборы для контроля поверхностной плотности энергии интегрального излучения светового потока — в соответствии с требованиями ГОСТ 23750—79.

**[Измененная редакция, Изм. № 1].**

2.1.4. Подготовка к испытаниям

2.1.4.1. Образцы перед испытаниями кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при определении показателей физико-механических свойств и внешнего вида пластмасс и по ГОСТ 6433.1—71 (в течение 96 ч) при определении показателей электрических свойств.

2.1.4.2. Определяют исходные значения показателей и внешний вид образцов в соответствии с требованиями стандартов на методы определения показателя.

**2.1.4.3. [Исключен, Изм. № 1].**

2.1.5. Проведение испытаний

2.1.5.1. Образцы помещают в испытательную камеру так, чтобы расстояние между ними было не менее 10 мм, между рядами образцов — не менее 50 мм.

Образцы в АИП размещают по ГОСТ 9.708—83.

2.1.5.2. В испытательных камерах устанавливают заданный режим испытаний (температуру, влажность).

В АИП устанавливают заданную температуру испытаний, включают источник излучения.

Режим испытаний устанавливают по п. 2.1.1 в зависимости от условий применения материала.

Продолжительность испытаний 90 сут.

2.1.5.3. За начало испытаний принимают момент установления заданных режимов испытаний в испытательной камере и АИП.

2.1.5.4. Съем образцов проводят через 15, 30, 60 и 90 сут. После каждого съема образцы кондиционируют по п. 2.1.4.1, а затем определяют значение показателя по п. 2.1.4.2.

При использовании неразрушающего метода определения показателя образец после измерения показателя вновь помещают в испытательные камеры или АИП и продолжают испытания.

2.1.5.5. При проведении испытаний допускаются перерывы общей продолжительностью не более 30 сут.

Продолжительность перерывов не входит в продолжительность испытаний. Во время перерывов образцы извлекают из испытательной камеры и АИП и хранят при температуре  $23 \pm 2^\circ\text{C}$  и относительной влажности  $65 \pm 5\%$ , в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

2.1.5.6. Контроль поверхностной плотности потока энергии ультрафиолетового излучения проводят через каждые 100 ч горения лампы.

**[Измененная редакция, Изм. № 1].**

2.1.5.7. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать:  
дату начала и окончания испытаний;  
марку материала;  
режим испытаний;  
число съемов образцов;  
продолжительность перерывов при испытаниях;  
исходное значение показателя;  
значение показателя после каждого съема образцов.

#### 2.1.6. Обработка результатов

2.1.6.1. За результат испытаний пластмасс при определении физико-механических и электрических свойств принимают среднее арифметическое значение показателя, вычисленное в соответствии с требованиями стандарта на метод определения показателя.

2.1.6.2. Оценку статистической достоверности результатов испытаний пластмасс при определении показателей физико-механических свойств устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 14359—69.

2.1.6.3. Коэффициент сохранения физико-механических свойств ( $K$ ) вычисляют по формуле

$$K = \frac{A}{A_0},$$

где  $A$  — значение показателя после испытаний;

$A_0$  — исходное значение показателя.

2.2. Испытания пластмасс в природных условиях проводят по ГОСТ 9.708—83 в макроклиматических районах с тропическим климатом в течение 5 лет.

Съемы образцов проводят через 3, 6, 12, 18, 24, 30, 36, 42, 48, 54, 60 мес.

#### ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Рекомендуемое

#### ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ПЛАСТМАСС

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
1. Гибкостойкость, балл	—	По ГОСТ 9.049—75
2. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении), МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	$\sigma_{pp}$	По ГОСТ 11262—80
3. Относительное удлинение при разрыве, %	$\epsilon_{pp}$	По ГОСТ 11262—80
4. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении)*, МПа	$\sigma_p$	По ГОСТ 15873—70
5. Относительное удлинение при разрыве*, %	$\epsilon_p$	По ГОСТ 15873—70
6. Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза, кДж/м <sup>2</sup> (кгс·см/см <sup>2</sup> )	$a_n$	По ГОСТ 4647—80
7. Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом, кДж/м <sup>2</sup> (кгс·см/см <sup>2</sup> )	$\dot{\alpha}_k$	По ГОСТ 4647—80
8. Разрушающее напряжение при изгибе, МПа	$\sigma_f$	По ГОСТ 4648—71
9. Разрушающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа	$\sigma'_f$	По ГОСТ 4648—71
10. Разрушающее напряжение при сжатии, МПа	$\sigma_{ср}$	По ГОСТ 4651—82
11. Разрушающее напряжение при сжатии*, кПа (кгс/см <sup>2</sup> )	$\sigma_{сж}$	По ГОСТ 23206—78
12. Твердость, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	$HK$	По ГОСТ 4670—77
13. Относительная остаточная деформация при сжатии*, %	$\vartheta_{ост}$	По ГОСТ 18268—72
14. Эластичность по отскоку**, %	$\mathcal{E}_{отск}$	—
15. Модуль упругости при сжатии*, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	$E_{сж}$	По ГОСТ 18336—73
16. Кажущаяся плотность*, кг/м <sup>3</sup>	$\rho$	По ГОСТ 409—77
17. Коэффициент пропускания, %	$\psi$	По ГОСТ 15875—80

Продолжение

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
18. Температура размягчения**, °С	$T_p$	—
19. Температура хрупкости, °С	$T_x$	По ГОСТ 16783—71
20. Диэлектрическая проницаемость при частоте $10^3$ Гц	$\epsilon$	По ГОСТ 22372—77
21. Диэлектрическая проницаемость при частоте $10^6$ Гц	$\epsilon'$	По ГОСТ 22372—77
22. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте $10^3$ Гц	$\operatorname{tg}\delta$	По ГОСТ 22372—77
23. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте $10^6$ Гц	$\operatorname{tg}\delta'$	По ГОСТ 22372—77
24. Электрическая прочность, кВ/мм	$E_{\text{пр}}$	По ГОСТ 6433.3—71
25. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·м	$\rho_v$	По ГОСТ 6433.2—71
26. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом	$\rho_s$	По ГОСТ 6433.2—71
27. Внешний вид	—	По ГОСТ 9.708—83

## П р и м е ч а н и я:

1. Методы контроля показателей, обозначенных звездочкой, — для газонаполненных пластмасс.
2. Методы контроля показателей, обозначенных двумя звездочками, — по нормативно-технической документации.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Рекомендуемое

## ПРИМЕРЫ ВЫБОРА ПЛАСТМАСС

1. Требуется выбрать марку пластмассы для изделия, предназначенного для эксплуатации в макроклиматическом районе с тропическим влажным климатом на открытом воздухе.

По данным справочных приложений 4—6 для заданных условий эксплуатации пригодны сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76 и фторопласт-4 марок ПН, П, Т по ГОСТ 10007—80, так как они характеризуются высокой гибкостью, выраженной баллом 1 (см. приложение 3), стойкостью к воздействию искусственно созданных факторов: относительной влажности воздуха  $95 \pm 3\%$  при  $40^\circ\text{C}$  и светового облучения (см. приложение 4), способностью сохранять свои свойства при воздействии естественных климатических факторов в течение 3 или 5 лет (см. приложение 6).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Требуется определить условия эксплуатации изделий из полиэтилена высокого давления нестабилизированного марки 15303—003 по ГОСТ 16337—77 в макроклиматических районах с тропическим климатом.

По данным справочного приложения 3 полиэтилен марки 15303—003 характеризуется высокой гибкостью, выраженной баллом 1. По данным справочного приложения 4 указанный материал является стойким к воздействию температуры  $55^\circ\text{C}$  и относительной влажности  $98 \pm 3\%$  при  $40^\circ\text{C}$  (свойства материала не меняются) и не стоек к воздействию светового излучения (относительное удлинение при разрыве падает до нуля).

Полиэтилен высокого давления марки 15303—003 может быть рекомендован для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах сухого и влажного тропического климата в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3  
Справочное

**ХАРАКТЕРИСТИКА ГРИБОСТОЙКОСТИ ПЛАСТМАСС**

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл
<b>Пластмассы термопластичные</b>							
1. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный	15303—003 10204—003 10604—007 15803—020 10703—020 10803—020 18103—035 16803—070 11503—070 18303—120 108—08	ГОСТ 16337—77	1 3 4 4 2 2 3 4 3 2 2	7а. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью 7б. Темплен 8. (Исключен, Изм. № 1). 9. Полистирол 10. Сополимер стирола с акрилонитрилом 11. 12. (Исключены, Изм. № 1). 13. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом 14. Полистирол ударопрочный (сополимер стирола с каучуком) 14а. Полистирол ударопрочный 15, 16. (Исключены, Изм. № 1). 17. Пластики акрилонитрил-бутадиенстирольные 18. (Исключен, Изм. № 1). 19. Пластикат поливинилхлоридный для изготовления трубок и лент, рецептуры 230Т 20. Пластикат поливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей, рецептуры М258	МПП05— —06 слоновая кость 308 МПП04— —06 черный 902* 203—02 203—10*	ГОСТ 16338—77	2 4 3 3 3 3
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	153—10 153—12 168—12	ГОСТ 16337—77	4 4 4		ПСЭ-1 ПСЭ-2 ПСМД ПСМ ПСС САН-ТП САН-А*	ГОСТ 20282—74	1 1 1 1 1 1
2а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	107—73 107—85*		2 2		МСН-П		1
2б. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся	107—86*		1				2
2в. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся самозатухающая	107—154*		4		УПМ-0503 УПС-0505 УПС-0803Э УПС-1002*	ГОСТ 12271—76	1 1 1 1
2г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизующаяся					УПМ-0703Э УПС-0803Э*		1 1
3. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный	20808—024 20908—040 21008—075	ГОСТ 16338—77	1 1 3		АБС-2020 АБС-1530 АБС-2802 АБС-0809*		1 1 1
4. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	203—04 205—04 208—04 203—15 205—15 208—15	ГОСТ 16338—77	1 1 1 1 1 1		И-40—13*		4
4а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	204—03 204—11	ГОСТ 16338—77	4 4		ОНЗ-40	ГОСТ 5960—72	4
5. Материал прокладочно-уплотнительный листовой	ПОВ-50 ПОВ-67 ПОВ-90*		1 1 1				
6. Полипропилен	01020—06*		2				
7. Полипропилен	01010—07*		2				

Продолжение

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Гибкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Гибкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл
22. Пластикат поливинилхлоридный для изоляции проводов и кабелей, рецептуры Т-50	ИТ-105	ГОСТ 5960—72	4	42. Полиамид 610 литьевой 43. Полиамид наполненный	ПА610— 1—101 ПА610— 1—103 ПА610— 1—106 ПА610— 1—107 ПА610— 1—108*	ГОСТ 10589—73	1 2 4 4 4 2
23. Пластикат поливинилхлоридный для оболочек телефонных шнурков	ОМТ	ГОСТ 19478—74	4	44. Полиамид спирторасторимый 45. Сополимер полиамида литьевой	ПА-6/66/ /610—I*	ГОСТ 19459—74	1
24. Фторопласт-2*			1	46. Полиамид 6—110*	АК-93/7		2
24а. Фторопласт-1*			1	47. (Исключен, Изм. № 1).			1
25а. Фторопласт-2МЭ*			1	48. Полиамид стеклонаполненный	ПА 6—210 ДС ПА 66-ДС	ГОСТ 17648—83	2 3
25. Фторопласт-2М*			1	49. (Исключен, Изм. № 1).			1
26. Фторопласт-3	А	ГОСТ 13744—76	1	50. Полиуретан термопластичный	ТПУ-ЗБТ*		2
27. Фторопласт-3М	А*		1	51. Компонент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*			2
28. Фторопласт-3М	Б*		1	51а. Полиарилат гранулированный	ДВ-105*		4
29. Фторопласт-4	ПН, П, Т	ГОСТ 10007—80	1	51б. Этрол ацетобутиратцеллюзозный	АБЦЭ- 15ДСМ*		4
30. Фторопласт-4Д	Т	ГОСТ 14906—77	1	51в. Стеклопластик листовой	ЛТСД*		3
31. (Исключен, Изм. № 1).			1	51г. Материал полиэфирный листовой прессовочный	ППМ- 15С-Х*		4
32. Фторопласт-4МБ			1	52, 53. (Исключены, Изм. № 1).			2
32а. Фторопласт-10*			1				2
33. Фторопласт-23*			1				3
34. Фторопласт-26*			1				4
35. Фторопласт-30*			1				4
36. Фторопласт-32Л*	H		1				4
37. Фторопласт-40*			1				2
38. Фторопласт-40Д*			1				3
38а. Фторопласт-40ВМ*			1				4
38б. Фторопласт-40Б*			1				2
39. (Исключен, Изм. № 1).			1				3
40. Фторопласт-4НА*			1				4
40а. Фторопласт-50*			1				4
40б. Фторопласт-100*			1				4
40в. Фторопласт-400*			1				4
41. Стекло органическое	СОЛ-Ч	ГОСТ 14183—78	2	54. Массы прессовочные фенольные	Ж1— —010—40 Ж2— —010—60 Ж3— —010—62 Ж5— —010—78 Э1— —340—02 Э3— —340—61 Э3— —340—65 Э4— —100—30	ГОСТ 5689—79	2 3 2 4 4 4 2 4
41а. Стекло органическое листовое	СО-120	ГОСТ 10667—74	2				

*Продолжение*

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Гибкость материала по ГОСТ 9.049—75 метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Гибкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	
54. Массы прессовочные фенольные	Э5— —101—30 Э6— —014—30 Э8— —361—63 Э9— —342—73 Э10— —342—63 BX3— —090—14 BX4— —080—34 BX5— —010—73 BX6— —342—70 У1— —301—07 У4— —080—02 Сп1— —342—02 Сп2— —342—02 Сп3— —342—02 028—210— —02 Ж7— —010—83*	ГОСТ 5689—79	3 2 4 4 4 4 4 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	546 Фенопласт литьевой 55, 56. Исключены. Изм. № 1). 57. Материал прессовочный фрикционный 57а Материал антифрикционный 58, 59. (Исключены, Изм. № 1). 60. Материал прессовочный ДСВ-4-Р-2М 60а. Материал прессовочный 61 Материал прессовочный 62, 63 (Исключены, Изм. № 1). 64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	020—210— —75 021—210— —75* ЖК9— —010—60* Ф2—301— —41 Ф6—337— —67* ПАИС-104С*	П ГСП-32* АГ-4В МФВ1 МФБ1	ГОСТ 17478—72 ГОСТ 20437—75 ГОСТ 9359—80	4 3 3 4 3 2 3 3 2 3 2
54а Масса прессовочная фенольная								

*Примечания*

1. Материал с гибкостью, оцениваемый баллом 4, допускается применять в изделиях, предназначенных для эксплуатации в районах с сухим тропическим климатом

2. Марки материалов, обозначенные звездочкой здесь и далее по тексту, приведены по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ  
ПРИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ 6 МЕС

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида				
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C	
			Температура, °C				
			55	85			
<b>Пластмассы термопластичные</b>							
1. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 15303—003 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	19,6(200) 620 2,3 0,0003 2,2 0,0002 $2,0 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0007 2,2 0,0002 $1,8 \times 10^{14}$ нет изменений	0,27 0,08 3,1 0,0003 3,0 0,0070 $1,7 \times 10^{13}$ потеря глянца, трещины	1,0 1,0 2,3 0,0020 2,4 0,0002 $1,8 \times 10^{14}$ потеря глянца	0,3 0,0 2,6 0,0090 2,6 0,0012 $1,2 \times 10^{14}$ хрупкий	
2. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10204—003 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	15,7(160) 630 2,3 0,0003 2,3 0,0002 $5,0 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0008 2,1 0,0006 $4,1 \times 10^{14}$ нет изменений	0,3 0,0 2,7 0,0040 — — $3,0 \times 10^{14}$ хрупкий	1,0 1,0 2,2 0,0001 2,1 0,0005 $4,5 \times 10^{13}$ потеря глянца	0,23 0,0 2,6 0,0060 — $2,8 \times 10^{14}$ хрупкий	
3. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10604—007 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	14,7(150) 690 2,3 0,0003 2,2 0,0002 белый, глянцевый	1,0 0,85 2,3 0,0015 2,0 0,0002 нет изменений	1,0 0,03 3,0 0,0100 2,8 0,017 нет изменений	1,0 0,85 2,1 0,0025 2,0 0,0002 нет изменений	0,8 0,0 2,6 0,0070 2,6 0,008 хрупкий	
4. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10703—020 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	13,5(138) 620 2,3 0,0001 2,1 0,0003 белый, глянцевый	1,0 0,9 2,3 0,0001 2,2 0,0009 нет изменений	1,0 0,09 3,2 0,0140 2,9 0,027 хрупкий	1,0 0,9 2,3 0,0002 2,2 0,0009 нет изменений	0,9 0,0 2,6 0,0080 2,6 0,01 хрупкий	
5. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10803—020 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	12,8(130) 580 2,3 0,0002 2,2 0,0002 $3,5 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	1,0 0,8 2,3 0,0002 2,2 0,0003 $2,8 \times 10^{14}$ нет изменений	0,2 0,0 2,9 0,010 2,6 0,0020 $1,7 \times 10^{13}$ желтые пятна, хрупкий	1,0 0,8 2,2 0,0009 2,2 0,0002 $6,9 \times 10^{14}$ нет изменений	0,23 0,0 3,0 0,008 2,5 0,0200 $8,8 \times 10^{13}$ хрупкий	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
6. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 15803—020 по ГОСТ 16337—77	Внешний вид	12,8(130) 555 ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub>	55	85	0,8 1,0 2,3 0,0003 2,2 0,0002 $1,0 \times 10^{13}$ белый, глянцевый	0,3 0,0 2,6 0,0120 2,3 0,0230 $6,6 \times 10^{14}$ желтые пятна, трещины
			1,0	1,0	0,8	0,23
			2,1	2,2	1,0	0,0
			0,0003	0,0003	2,2	2,9
			2,2	2,2	0,0007	0,0020
			0,0002	0,0003	2,2	2,6
			$1,0 \times 10^{13}$	$6,6 \times 10^{14}$	0,0003	0,0270
			белый, глянцевый	нет изменений	$4,2 \times 10^{14}$	$7,4 \times 10^{13}$
					желтые пятна, трещины	хрупкий
					нет изменений	
7. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 18103—035 по ГОСТ 16337—77	Внешний вид	13,7(140) 560 ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub>	1,0	1,0	1,0	0,3
			2,1	2,2	1,0	0,0
			0,0003	0,0005	2,2	3,2
			2,2	2,2	0,0005	0,0170
			0,0002	0,0002	2,2	2,8
			$7,3 \times 10^{13}$	$1,3 \times 10^{13}$	0,0002	0,0250
			белый, глянцевый	нет изменений	$5,0 \times 10^{12}$	$4,7 \times 10^{12}$
					желтые пятна	трещины, хрупкий
					нет изменений	
8. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 16803—070 по ГОСТ 16337—77	Внешний вид	10,8(110) 590 ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub>	0,8	0,9	0,8	0,25
			1,0	0,06	1,0	0,0
			2,2	3,1	2,2	3,3
			0,0003	0,0120	0,0004	0,0080
			2,2	2,8	2,2	2,6
			0,0003	0,0030	0,0005	0,0250
			$1,6 \times 10^{14}$	$3,4 \times 10^{14}$	$2,9 \times 10^{14}$	$1,2 \times 10^3$
			белый, глянцевый	желтый	желтый	хрупкий
					нет изменений	
9. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 11503—070 по ГОСТ 16337—77	Внешний вид	9,8(100) 530 ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub>	1,0	1,0	1,0	1,0
			1,0	0,03	1,0	0,0
			2,3	3,4	2,2	2,8
			0,0002	0,0100	0,0005	0,0070
			2,1	2,8	2,0	2,6
			0,0003	0,0300	0,0005	0,0170
			$5,0 \times 10^{14}$	$3,9 \times 10^{14}$	$4,2 \times 10^{13}$	$2,1 \times 10^{13}$
			белый, глянцевый	нет изменений	нет изменений	хрупкий
					нет изменений	
10. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 18303—120 по ГОСТ 16337—77	Внешний вид	9,8(100) 550 ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub>	1,0	1,08	1,0	1,0
			1,0	0,08	1,0	0,0
			2,3	2,9	2,3	3,0
			0,0003	0,0080	0,0005	0,0200
			2,2	2,8	2,2	2,7
			0,0002	0,0200	0,0002	0,0300
			$2,2 \times 10^{13}$	$5,0 \times 10^{12}$	$2,5 \times 10^{13}$	$5,7 \times 10^{12}$
			белый, глянцевый	нет изменений	потеря глянца, трещины	хрупкий
					нет изменений	
11. Полиэтилен высокого давления, стабилизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	Внешний вид	13,7(140) 640 ε tgδ ε' tgδ'	1,0	1,0	1,0	1,0
			0,9	0,9	0,9	0,2
			2,3	2,4	2,3	2,5
			0,0005	0,0006	0,0006	0,0030
			2,4	2,4	2,3	2,4
			0,0002	0,0018	0,0016	0,0090
			кремовый, глянцевый	нет изменений	нет изменений	белый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
11а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—10 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	15,3 656 2,2 0,0006 2,2 0,0006 $1,1 \times 10^{15}$ Черный глянцевый	1,0 1,0 2,4 0,0006 2,4 0,0009 $4,8 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,3 0,0009 $6,1 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0003 2,3 0,0008 $4,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	1,0 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0008 $3,8 \times 10^{14}$ Нет изменений
11б. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—12 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	15,6 657 2,3 0,0006 2,3 0,0015 $4,6 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	1,0 0,9 2,4 0,0006 2,3 0,0010 $5,7 \times 10^{14}$	0,9 0,9 2,3 0,0006 2,4 0,0010 $5,9 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,4 0,0010 $3,0 \times 10^{14}$ Потеря глянца	0,9 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0013 $3,4 \times 10^{14}$ Нет изменений
11в. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 $3,7 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,4 0,0004 2,3 0,0010 $5,0 \times 10^{14}$	0,8 0,4 2,4 0,0004 2,4 0,0010 $6,0 \times 10^{14}$	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0010 $5,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	0,8 0,7 2,2 0,0006 2,1 0,0012 $3,1 \times 10^{14}$ Нет изменений
11г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся 107—73*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	13,5 410 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $7,0 \times 10^{14}$ Темно-бордовый	1,0 0,9 2,3 0,0004 2,2 0,0007 $1,4 \times 10^{14}$	1,0 0,9 2,3 0,0004 2,2 0,0008 $5,4 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	1,0 0,8 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $6,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,6 2,3 0,0012 2,3 0,0015 $7,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
11д. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся 107—85*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	14,7 440 2,3 0,0005 2,2 0,0008 $3,4 \times 10^{14}$ Светло-желтый	0,9 0,9 2,3 0,0005 2,2 0,0009 $5,5 \times 10^{14}$	0,8 0,7 2,2 0,0006 2,1 0,0005 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,8 2,3 0,0009 2,3 0,0005 $4,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,2 2,5 0,0047 2,4 0,0050 $6,0 \times 10^{13}$ Белый
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся саломатухающаяся 107—86*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε	14,0 470 2,6	1,0 0,8 2,6	1,0 0,8 2,6	1,0 0,9 2,6	0,8 0,6 2,4

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура °C			
			55	85		
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся самозатухающая 107—86*	tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	0,0007 2,5 0,0008 4,6×10 <sup>14</sup> Коричневый	0,0022 2,5 0,0029 4,1×10 <sup>13</sup> Нет изменений	0,0016 2,5 0,0028 2,8×10 <sup>13</sup> Желтый	0,0035 2,6 0,0041 3,8×10 <sup>13</sup> Нет изменений	0,0017 2,4 0,0029 3,9×10 <sup>13</sup> Желтый
11ж. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизующаяся 107—154*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> Внешний вид	19,6 185 Черный, глянцевый	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений
12. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный 20808—024 по ГОСТ 16338—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	14,7(150) 230 2,3 0,0004 2,3 0,0002 5,3×10 <sup>15</sup> Кремовый, глянцевый	1,0 3,0 2,1 0,0002 2,1 0,0004 2,4×10 <sup>14</sup> Нет изменений	0,3 0,0 2,8 0,0035 2,8 0,0030 4,3×10 <sup>14</sup> Хрупкий	1,0 2,0 2,3 0,0006 2,3 0,0003 5,0×10 <sup>14</sup> Нет изменений	0,6 0,0 2,6 0,0020 2,4 0,0050 6,7×10 <sup>14</sup> Трешины, коробление
13. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный 21008—075 по ГОСТ 16338—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	14,7(150) 400 2,3 0,0003 2,4 0,0004 5,3×10 <sup>15</sup> Кремовый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,2 0,0002 2,5×10 <sup>14</sup> Нет изменений	0,5 0,0 2,7 0,0040 2,7 0,0030 5,4×10 <sup>14</sup> Хрупкий	1,0 0,6 2,3 0,0003 2,2 0,0002 5,0×10 <sup>14</sup> Потеря глянца	0,5 0,0 2,3 0,0025 2,3 0,0430 1,8×10 <sup>14</sup> Хрупкий, коробление
14. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 203—04 по ГОСТ 16338—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	27,4(280) 300 2,9 0,001 3,0 0,008 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,0 0,007 Нет изменений	1,0 0,2 2,9 0,006 3,0 0,004 Нет изменений	1,0 0,2 2,8 0,001 3,0 0,005 Нет изменений	0,15 0,0 2,8 0,001 2,8 0,007 Хрупкий
15. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 205—04 по ГОСТ 16338—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	26,5(270) 300 2,9 0,001 3,1 0,009 Кремовый	1,0 0,8 2,8 0,002 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,005 3,1 0,004 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,002 3,7 0,005 Нет изменений	0,9 0,0 2,7 0,002 3,0 0,006 Хрупкий
16. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 208—04 по ГОСТ 16338—77	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	16,7(170) 470 2,6 0,003 2,7 0,002 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,1 0,002 Нет изменений	1,0 0,3 2,8 0,003 2,6 0,001 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,001 3,2 — Нет изменений	0,9 0,0 2,9 0,003 3,1 0,005 Хрупкий

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
17. Полиэтилен низкого давления стабилизованный 203—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{pp}$ $e_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ Внешний вид	18,1 (185) 700 2,6 0,001 3,2 0,004 Серый	1,6 0,3 2,8 0,004 3,2 0,005 Нет изменений	1,6 0,2 2,9 0,003 3,3 0,004 Нет изменений	1,6 1,0 2,8 0,002 3,1 0,004 Нет изменений	1,6 0,0 2,8 0,001 3,2 0,007 Хрупкий
18. Полиэтилен низкого давления стабилизованный 205—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{pp}$ $e_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ Внешний вид	28,4 (290) 330 2,8 0,001 3,1 0,009 Серый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,3 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,004 3,2 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,002 3,1 0,009 Нет изменений	0,9 0,0 2,8 0,002 3,2 0,010 Хрупкий
19. Полиэтилен низкого давления стабилизованный 208—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{pp}$ $e_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ Внешний вид	13,7 (140) 225 2,7 0,003 2,7 0,004 Серый	1,0 0,7 2,7 0,003 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,3 2,7 0,003 3,0 0,008 Нет изменений	1,0 0,6 3,1 0,004 3,1 0,007 Нет изменений	2,0 0,0 2,8 0,003 3,0 0,010 Хрупкий
19а. Полиэтилен низкого давления стабилизованный 204—03 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{pp}$ $e_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	24,0 810 2,3 0,0021 2,3 0,0028 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,4 0,0014 2,5 0,0020 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,3 0,0018 2,4 0,0026 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,4 0,0018 2,4 0,0031 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,3 2,4 0,0022 2,3 0,0021 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
19б. Полиэтилен низкого давления стабилизованный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{pp}$ $e_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	17,0 800 2,5 0,0004 2,4 0,0007 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0007 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,6 2,3 0,0004 2,3 0,0007 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0004 2,3 0,0006 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,05 2,3 0,0006 2,4 0,0006 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
20. Полипропилен 01020—06*	$\sigma_{pp}$ $e_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$ Внешний вид	38,2 (390) 24,0 2,4 0,0007 2,2 0,0025 $1,3 \times 10^{14}$ $2,3 \times 10^{15}$ Серый	1,0 1,0 2,4 0,0007 2,3 0,0016 $1,9 \times 10^{13}$ $3,5 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0008 2,3 0,0016 $6,0 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0006 2,4 0,0020 $6,4 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,4 0,0 3,1 0,0080 2,6 0,0040 $2,0 \times 10^{13}$ $8,9 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40°C	Световое облучение при 55°C
21. Полипропилен 01010—07*	Внешний вид	34,3 (350) 23,0 4,1 0,0006 3,8 0,0020 $\rho_v$ $1,0 \times 10^{13}$ Желтый, глянцевый	55	85		
			1,3	1,3	1,3	1,3
			1,3	1,3	1,3	1,0
			4,0	4,0	4,0	4,2
			0,0008	0,0008	0,0008	0,0030
			3,9	3,9	3,8	7,2
			0,0016	0,0016	0,0020	0,0016
			$1,6 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$2,0 \times 10^{13}$
			Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потемнение окраски
21а Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью МПП 05—06 слоновая кость 308*	Внешний вид	21,5 74,0 2,4 0,0002 2,4 0,0005 Цвета слоновой кости	1,2	1,2	1,1	1,2
			0,9	1,0	1,0	0,8
			2,4	2,4	2,4	2,6
			0,0002	0,0002	0,0003	0,013
			2,3	2,4	2,4	2,3
			0,0009	0,0006	0,0003	0,0030
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Осветление окраски
21б. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью МПП 04—06 черный 902*	Внешний вид	25,5 60,0 2,4 0,0004 2,4 0,0014 Черный, глянцевый	1,1	1,2	1,1	1,1
			1,0	1,4	1,2	1,3
			2,7	2,4	2,6	2,5
			0,0004	0,0003	0,0006	0,0010
			2,4	2,4	2,6	2,3
			0,0011	0,0013	0,0013	0,0014
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
21в. Темплен 203—02*	Внешний вид	18,1 19,0 2,2 0,0001 2,2 0,0003 Желтый, прозрачный	1,6	1,6	1,5	0,3
			0,6	0,7	0,7	0,05
			2,2	2,2	2,2	—
			0,0001	0,0001	0,0002	—
			2,2	2,2	2,2	—
			0,0007	0,0007	0,0008	—
			Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
21г. Темплен 203—10*	Внешний вид	20,6 16,0 2,2 0,0002 2,2 0,0003 Желтый, прозрачный	1,2	0,3	1,3	0,1
			0,9	0,1	0,8	0,1
			2,2	2,2	2,2	—
			0,0002	0,0002	0,0005	—
			2,2	2,2	2,2	—
			0,0008	0,0006	0,0010	—
			Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
22. (Исключен, Изм. № 1).						
23. Полистирол общего назначения ПСМ по ГОСТ 20282—74	Внешний вид	93,2 (950) 19,6 (20,0) 2,5 0,0003 2,5 0,0004 $\rho_v$ $1,0 \times 10^{15}$ $2,0 \times 10^{15}$ Бесцветный, прозрачный	1,0	—	1,0	1,0
			0,7	—	0,7	0,1
			2,5	—	2,5	2,6
			0,0003	—	0,0005	0,0013
			2,5	—	2,5	2,6
			0,0004	—	0,0004	0,0010
			$8,7 \times 10^{12}$	—	$8,7 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{12}$
			$4,4 \times 10^{15}$	—	$3,1 \times 10^{15}$	$2,5 \times 10^{15}$
			Нет изменений	—	Нет изменений	Желтый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C	85	Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
24. Полистирол общего назначения ПСЭ-2 по ГОСТ 20282—74	$\sigma_{pp}$	47,1(480)	1,0	—	1,0	0,7
	$\sigma_f$	103,0(1050)	1,0	—	1,0	0,9
	$a_n$	19,6(20,0)	1,2	—	1,2	0,1
	$\varepsilon$	2,6	2,6	—	2,7	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0004	—	0,0003	0,0007
	$\varepsilon'$	2,3	2,6	—	2,7	2,6
	$tg\delta'$	0,0004	0,0004	—	0,0004	0,0020
	$\rho_v$	$1,0 \times 10^{13}$	$8,6 \times 10^{12}$	—	$7,3 \times 10^{12}$	$2,5 \times 10^{14}$
	$\rho_s$	$2,0 \times 10^{15}$	$1,7 \times 10^{14}$	—	$1,0 \times 10^{15}$	$1,1 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Обесцвечивание
25. Полистирол общего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282—74	$\sigma_{pp}$	53,0(540)	1,0	—	1,0	0,6
	$\sigma_f$	98,1(1000)	1,0	—	1,0	0,9
	$a_n$	19,6(20,0)	1,1	—	1,1	0,15
	$\varepsilon$	2,6	2,6	—	2,6	2,6
	$tg\delta$	0,0005	0,0004	—	0,0005	0,0008
	$\varepsilon'$	2,6	2,6	—	2,6	2,6
	$tg\delta'$	3,001	0,001	—	0,002	0,002
	$\rho_v$	$9,7 \times 10^{12}$	$7,0 \times 10^{12}$	—	$6,3 \times 10^{12}$	$1,4 \times 10^{13}$
	$\rho_s$	$2,8 \times 10^{15}$	$1,6 \times 10^{14}$	—	$7,5 \times 10^{14}$	$8,3 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Нет изменений
26. Полистирол общего назначения ПСС по ГОСТ 20282—74	$\sigma_f$	98,1(1000)	1,0	—	1,0	1,0
	$a_n$	19,6(20,0)	0,8	—	0,8	0,1
	$\varepsilon$	3,8	4,0	—	4,3	4,0
	$tg\delta$	0,0005	0,0003	—	0,0030	0,0020
	$\varepsilon'$	4,2	4,0	—	4,7	4,0
	$tg\delta$	0,001	0,001	—	0,001	0,002
	$\rho_v$	$2,7 \times 10^{12}$	$5,4 \times 10^{13}$	—	$1,0 \times 10^{13}$	$2,1 \times 10^{13}$
	$\rho_s$	$4,3 \times 10^{14}$	$2,9 \times 10^{15}$	—	$2,8 \times 10^{15}$	$6,4 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Белый, глянцевый	Нет изменений	—	Нет изменений	Нет изменений
27. Сополимер стиrolа с акрилонитрилом САН-ТП*	$\sigma_f$	117,7(1200)	1,0	1,0	1,0	1,0
	$a_n$	21,6(22,0)	1,0	1,0	1,0	0,5
	$\sigma_{pp}$	53,9(550)	1,0	0,7	1,0	0,4
	$\varepsilon_{pp}$	7,0	1,2	0,8	1,0	0,6
	$\varepsilon$	4,1	4,7	4,5	4,7	4,5
	$tg\delta$	0,002	0,003	0,003	0,003	0,002
	$\varepsilon'$	3,8	3,8	3,7	5,0	4,2
	$tg\delta'$	0,005	—	—	0,006	0,005
	$\rho_v$	$1,0 \times 10^{13}$	$4,1 \times 10^{12}$	$2,6 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{12}$	$1,7 \times 10^{12}$
	$\rho_s$	$1,2 \times 10^{14}$	$5,1 \times 10^{14}$	$3,6 \times 10^{14}$	$1,5 \times 10^{12}$	$3,2 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потемнение окраски
28. Сополимер стиrolа с акрилонитрилом САН-А*	$\sigma_f$	137,3(1400)	1,0	1,0	1,0	0,6
	$a_n$	26,8(27,3)	0,9	0,9	0,9	0,2
	$\varepsilon$	3,0	3,9	3,2	4,0	3,1
	$tg\delta$	0,006	0,004	0,006	0,004	0,006
	$\varepsilon'$	3,1	2,7	3,1	2,7	2,7
	$tg\delta'$	0,005	0,006	0,005	0,007	0,006
	$\rho_v$	$6,8 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$2,2 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$1,2 \times 10^{14}$
	$\rho_s$	$1,9 \times 10^{15}$	$5,4 \times 10^{15}$	$1,8 \times 10^{15}$	$1,0 \times 10^{15}$	$3,0 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Дымчатый, прозрачный	Нет изменений	Усадка	Нет изменений	Нет изменений
29, 30. (Исключены, Изм. № 1).						

## Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
			55	85		
31. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271-76	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$	127,5(1300) 28,0(28,5) 3,3 0,020 3,3 0,014 $3,7 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^5$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 4,1 0,014 2,7 0,018 $9,2 \times 10^{13}$ $1,9 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,9 3,2 0,020 3,0 0,015 $2,9 \times 10^{14}$ $3,5 \times 10^4$ Усадка, коробление	1,0 1,0 8,0 0,008 2,7 0,020 $8,5 \times 10^{13}$ $7,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 0,8 3,2 0,020 2,7 0,017 $1,3 \times 10^{14}$ $6,0 \times 10^{15}$ Потемнение окраски
32. Полистирол ударопрочный (сополимер стирола с каучуком) УПМ-0503*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $a_k$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$	23,5(240) 23,0 8,3(8,5) 2,5 0,0010 $1,0 \times 10^{15}$ $1,8 \times 10^{15}$ Белый	1,0 0,9 2,0 2,5 0,0017 $6,7 \times 10^{14}$ $1,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	Усадка, коробление	1,0 0,9 2,0 2,7 0,0020 $3,3 \times 10^{14}$ $1,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,4 1,7 2,7 0,0030 $3,7 \times 10^{13}$ $1,8 \times 10^{15}$ Нет изменений
33. Полистирол ударопрочный (сополимер стирола с каучуком) УПС-0505*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $a_k$ $\varepsilon'$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$	36,3(370) 30,0 6,4(6,5) 4,1 0,007 4,0 0,007 Внешний вид	1,0 0,6 0,5 4,2 0,001 4,7 0,003 Желтый	Усадка, коробление	1,0 0,6 0,5 4,3 0,001 4,9 0,004 Желтый	1,0 0,05 0,1 4,1 0,003 4,0 0,004 Потемнение окраски
33а. Полистирол ударопрочный УПМ-0703Э*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $a_n$	22,0 28,0 72,6(74,0) Белый	— — 0,6 Нет изменений	Коробление	1,0 1,0 0,7 Нет изменений	0,8 0,07 0,1 Желтый оттенок
33б. Полистирол ударопрочный УПС-0803Э*	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$	39,2 54,0(55,0) 2,7 0,0001 2,6 0,0006 $5,0 \times 10^{14}$ Белый	1,0 0,8 2,7 0,0001 2,7 0,0005 $3,7 \times 10^{13}$ Нет изменений	— — — — — — Коробление, усадка	1,0 0,9 2,7 0,0001 2,7 0,0004 $7,9 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,6 0,1 2,8 0,0016 2,7 0,0027 $2,3 \times 10^{12}$ Нет изменений
34. (Измен. № 1).						
35. Полистирол ударопрочный (сополимер стирола с каучуком) УПС-1002*	$a_k$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$	13,7(14,0) 2,5 0,0001 2,6 0,0010 $5,5 \times 10^{13}$ Внешний вид	0,5 2,7 0,0017 2,6 0,0020 $1,9 \times 10^{16}$ Нет изменений	Усадка, коробление	0,5 2,7 0,0020 2,6 0,0025 $2,4 \times 10^{15}$ Нет изменений	Усадка, коробление
36—38. (Измен. № 1).						

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (98±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
39. Пластик акрилонитрилбутадиенстирольный АБС-2020*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> σ <sub>f</sub> a <sub>n</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	27,5(280) 7,0 68,7(700) 98,1(100) 3,0 0,007 2,8 0,008 2,4×10 <sup>13</sup> Светло-желтый	1,2 0,7 1,0 1,0 3,0 0,006 — — 7,1×10 <sup>12</sup> Нет изменений	Коробление	1,2 0,7 1,0 1,0 3,0 0,006 2,9 0,009 2,1×10 <sup>13</sup> Нет изменений	1,2 0,3 0,8 0,09 3,0 0,007 2,8 0,010 1,4×10 <sup>13</sup> Желтый
40. Пластик акрилонитрилбутадиенстирольный АБС-0809*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> σ <sub>f</sub> a <sub>n</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	45,1(460) 4,0 72,6(740) 58,8(60,0) 2,9 0,005 2,7 0,007 2,6×10 <sup>13</sup> Кремовый	1,0 0,8 1,0 1,0 2,9 0,005 — — 2,0×10 <sup>13</sup> Нет изменений	0,7 0,3 1,0 0,4 2,9 0,005 2,7 0,007 5,3×10 <sup>16</sup> Желтый, слабое коробление	1,0 0,8 1,0 1,0 2,9 0,005 2,8 0,007 2,9×10 <sup>13</sup> Нет изменений	0,3 0,0 0,3 0,05 2,9 0,006 2,8 0,010 2,9×10 <sup>13</sup> Желтый
41. Пластик акрилонитрилбутадиенстирольный АБС-1530*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> σ <sub>f</sub> a <sub>n</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	31,4(320) 11,0 53,5(545) 88,2(90) 3,0 0,006 2,8 0,008 7,8×10 <sup>12</sup> Кремовый	0,8 0,6 1,0 — 3,0 0,006 — — 8,6×10 <sup>12</sup> Нет изменений	Коробление	0,9 0,4 1,0 — 3,0 0,006 2,9 0,009 1,2×10 <sup>13</sup> Нет изменений	1,0 0,2 1,0 0,15 3,0 0,007 2,9 0,010 1,4×10 <sup>13</sup> Желтый
42. Пластик акрилонитрилбутадиенстирольный АБС-2802*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> σ <sub>f</sub> a <sub>n</sub> ε tgδ ε' tgδ' ρ <sub>v</sub> Внешний вид	24,5(250) 30,0 49,0(500) 73,6(75,0) 3,0 0,006 2,8 0,007 4,8×10 <sup>12</sup> Серый	1,0 0,3 1,0 1,0 2,9 0,006 — — 5,0×10 <sup>12</sup> Нет изменений	Коробление	1,0 0,5 1,0 1,0 3,0 0,006 2,8 0,008 3,6×10 <sup>12</sup> Нет изменений	1,0 0,1 1,0 0,3 2,9 0,006 2,8 0,010 3,4×10 <sup>12</sup> Желтый
43, 44. (Исключены, Изм. № 1).						
45. Пластикат поливинилхлоридный для изготовления трубок и лент марки И-40—13, рецептуры 230Т*	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ρ <sub>v</sub> T <sub>x</sub>	20,6(210) 300 8,6×10 <sup>10</sup> минус 16	— — — —	— — — —	1,0 1,0 1,1×10 <sup>11</sup> минус 20	1,0 1,0 3,8×10 <sup>11</sup> минус 19,5
46. Пластикат поливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей марки ОНЗ-40, рецептуры М258 по ГОСТ 5960—72	σ <sub>pp</sub> ε <sub>pp</sub> ρ <sub>v</sub> T <sub>x</sub>	18,6(190) 316 9,0×10 <sup>9</sup> минус 17	— — — —	— — — —	1,0 1,2 9,3×10 <sup>9</sup> минус 42,5	0,9 1,0 1,5×10 <sup>12</sup> минус 31,5

Продолжение

Наименование материала, марка и Номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность $(95\pm3)\%$ при $40^{\circ}\text{C}$	Световое облучение при $55^{\circ}\text{C}$
			Температура, $^{\circ}\text{C}$			
47. (Исключен, Изм. № 1).			55	85		
48. Пластикат поливинилхлоридный для изоляции проводов и кабелей марки ИТ-105, рецептуры Т-50 по ГОСТ 5960—72	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\rho_v$ $T_x$	17,4(177) 325 $3,9 \times 10^{11}$ минус 34	— — — —	— — — —	0,9 1,3 $2,6 \times 10^{12}$ минус 42,5	0,9 1,2 $2,1 \times 10^{11}$ минус 42
49. Пластикат поливинилхлоридный для оболочек телефонных шнурков марки ОМТ по ГОСТ 19478—74	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\rho_v$ $T_x$	11,8(120) 340 $6,7 \times 10^{10}$ минус 60	— — — —	— — — —	1,0 1,0 $4,3 \times 10^9$ минус 60	1,0 1,0 $3,9 \times 10^9$ минус 60
50. Стекло органическое листовое марки СО-120 по ГОСТ 10667—74	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $a_n$ $\tau$ $T_p$	83,1(848) 4,3 19,4(19,8) 92 123	— — — — —	— — — — —	0,8 0,54 0,9 1,0 0,90	— — 1,0 1,0 —
51. Стекло органическое часовое марки СОЛ-Ч по ГОСТ 14183—78	$T_p$ $\tau$	101 92	—	—	1,0 1,0	— 1,0
52. Фторопласт-2*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	49,0(500) 15,0 Светло-желтый	1,2 1,0 Нет изменений	1,2 1,6 Потемнение окраски	1,2 1,0 Потемнение окраски	1,1 0,8 Обесцвечивание
52а. Фторопласт-1*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\sigma_f$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	43,1 60,0 47,0 6,6 0,012 4,5 0,087 $5,5 \times 10^{13}$ Темно-желтый	0,7 0,2 0,9 6,4 0,014 5,0 0,120 $7,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,16 0,9 6,1 0,013 4,7 0,180 $4,1 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,7 0,8 0,9 6,3 0,013 4,9 0,110 $5,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,8 0,0 0,9 6,7 0,013 — — — Осветление окраски
53. Фторопласт-2М*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	56,9(580) 460 8,1 0,02 7,0 0,17 $4,0 \times 10^{11}$ Желтый	1,0 0,8 8,0 0,02 6,7 0,17 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 0,8 8,8 0,03 7,8 0,12 $4,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 9,1 0,02 7,3 — $9,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 1,0 10 0,02 6,8 0,10 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
			55	85		
53а. Фторопласт-2МЭ*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\rho_v$ Внешний вид	51,0 470 9,0 0,025 $2,0 \times 10^{12}$ Желтый, прозрачный	0,6 0,9 8,6 0,029 $3,1 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,5 0,9 8,8 0,025 $1,4 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,9 8,9 0,030 $1,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,5 0,9 8,8 0,023 $8,2 \times 10^{12}$ Серого цвета
54. Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744—76	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	37,3 (380) 80,0 4,1 0,02 4,0 0,007 Коричневый	1,0 0,75 4,0 0,02 3,8 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,6 4,0 0,02 4,2 0,006 Потемнение окраски	1,0 0,75 4,2 0,02 4,0 0,008 Потемнение окраски	1,0 — 3,8 0,02 3,7 0,008 Потемнение окраски
55. Фторопласт-3М марки А*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\delta_s$ Внешний вид	44,1 (450) 95,0 3,4 0,015 3,4 0,006 $1,4 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{16}$ Желтый	1,0 0,5 3,5 0,010 3,8 0,006 $7,1 \times 10^{14}$ $6,8 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,5 3,8 0,010 4,0 0,006 $7,3 \times 10^{14}$ $7,8 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	1,0 0,5 3,7 0,015 3,5 0,006 $4,0 \times 10^{13}$ $2,0 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	1,0 0,5 4,1 0,010 3,8 0,007 $7,4 \times 10^{12}$ $3,4 \times 10^{14}$ Потемнение окраски
56. Фторопласт-3М марки Б*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	33,3 (340) 70 Желтый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,5 Потемнение окраски
57. Фторопласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007—80	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	25,5 (260) 400 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Белый	1,0 1,0 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 1,9 0,0002 Нет изменений
58. Фторопласт-4 марки П по ГОСТ 10007—80	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	26,5 (270) 400 2,2 0,0004 2,0 0,0002 Белый	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,0 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,0 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0002 2,0 0,0002 Нет изменений
59. Фторопласт-4 марки Т по ГОСТ 10007—80	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	24,5 (250) 300 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Белый	1,2 1,0 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Нет изменений	1,3 1,0 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Нет изменений	1,2 1,0 2,2 0,0002 2,1 0,0002 Нет изменений	1,3 1,0 2,2 0,0003 2,1 0,0004 Нет изменений

## Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
			55	85		
60. Фторопласт-4Д марки Т по ГОСТ 14906—77	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	18,6(190) 400 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Белый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений
61. (Исключен, Изм. № 1).						
62. Фторопласт-4МБ*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$ Внешний вид	28,4(290) 340 3,0 0,0008 3,4 0,001 $9,4 \times 10^{14}$ $2,8 \times 10^{16}$ Коричневый	1,1 1,0 3,3 0,0008 — 0,001 $7,1 \times 10^{14}$ $9,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 3,0 0,0008 3,2 0,001 $3,7 \times 10^{14}$ $8,2 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	1,1 1,0 3,0 0,0060 3,2 0,006 $3,7 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{16}$ Нет изменений	1,1 1,0 3,7 0,0040 3,4 0,002 $1,1 \times 10^{13}$ $5,6 \times 10^{14}$ Обесцвечивание
62а. Фторопласт-10*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	23,7 310 Светло-коричневый, прозрачный	1,0 0,7 Нет изменений	1,0 0,7 Потемнение окраски	1,0 0,7 Потемнение окраски	1,0 0,8 Обесцвечивание
63. Фторопласт-23*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	35,8(365) 490 Желтый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	1,1 0,9 Обесцвечивание
64. Фторопласт-26*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	34,3(350) 450 Коричневый	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Потемнение окраски	0,9 1,0 Потемнение окраски	0,8 1,0 Обесцвечивание
65. Фторопласт-30*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	39,2(400) 270 Желтый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Обесцвечивание
66. Фторопласт-32Л* марки Н*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	18,6(190) 220 Желтый, прозрачный	0,9 1,1 Потемнение окраски	1,1 1,1 Потемнение окраски	0,9 0,3 Потемнение окраски	1,0 0,4 Обесцвечивание
67. Фторопласт-40*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	34,3(350) 200 3,7 0,002 3,4 0,008 Коричневый	1,0 0,8 3,9 0,004 3,7 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,8 4,0 0,004 3,9 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,8 3,9 0,004 3,7 0,007 Потемнение окраски	0,9 0,8 2,6 0,001 2,6 0,006 Обесцвечивание

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида				
			Вид воздействия				
			Температура, °C	55	85	Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	
68. Фторопласт-40Д*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_{pp}$ $\epsilon$ $tg\delta$ $\epsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	27,5 (280) 230 3,1 0,0008 3,3 0,009 $2,5 \times 10^{13}$ Коричневый	Потемнение окраски	1,0 1,0 3,0 — — — —	1,0 1,0 — — — — —	1,0 1,0 2,9 0,001 2,8 0,009 $9,2 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 1,0 3,8 0,002 3,3 0,009 $3,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
68а. Фторопласт-40БМ*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_{pp}$ $\sigma'_f$ $\epsilon$ $tg\delta$ $\epsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	50,0 250 21,6 2,4 0,0009 0,0007 2,4 0,0051 $7,0 \times 10^{14}$ Молочного цвета	Нет изменений	1,0 1,2 0,8 2,4 0,0008 0,0008 2,4 0,0064 $6,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,4 0,8 2,4 0,0008 0,0008 2,4 0,0060 $6,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,2 0,9 2,5 0,0008 0,0008 2,5 0,0063 $4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 1,1 0,9 2,4 0,0010 0,0010 2,4 0,0066 $6,5 \times 10^{13}$ Коробление
69. (Изменен, Изм. № 1).							
70. Фторопласт-4НА*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_{pp}$ Внешний вид	21,6 (220) 340 Светло-коричневый	Потемнение окраски	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Обесцвечивание
70а. Фторопласт-50*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_{pp}$ $\sigma'_f$ $\epsilon$ $tg\delta$ $\epsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	24,0 400 2,0 0,0001 2,0 0,0002 Дымчатый	Нет изменений	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0002 Нет изменений	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0003 Нет изменений	0,8 1,0 2,2 0,0001 2,0 0,0004 Нет изменений	0,9 1,0 2,0 0,0001 1,9 0,0006 Нет изменений
70б. Фторопласт-100*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_{pp}$ $\sigma'_f$ $\epsilon$ $tg\delta$ $\epsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	25,5 315 7,4 2,0 0,0007 2,1 0,0015 $2,1 \times 10^{14}$ Светло-коричневый	Потемнение окраски	1,0 0,9 1,0 2,1 0,0006 2,0 0,0010 $4,8 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,9 0,9 0,8 1,9 0,0005 2,0 0,0007 $6,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 0,9 1,0 2,0 0,0006 2,1 0,0017 $4,0 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 1,0 1,9 0,0007 1,9 0,0028 $2,2 \times 10^{14}$ Обесцвечивание
70в. Фторопласт-400*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_{pp}$ $\epsilon$ $tg\delta$ $\epsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	47,0 320 2,6 0,0010 2,4 0,0100 Бесцветный, прозрачный	Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0010 2,7 0,0009 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,5 0,0100 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,6 0,0100 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,6 0,0009 2,5 0,0100 0,0100 Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида				
			Вид воздействия		Относительная влажность $(95 \pm 3)\%$ при $40^{\circ}\text{C}$	Световое облучение при $55^{\circ}\text{C}$	
			Температура, $^{\circ}\text{C}$				
			55	85			
71. Полиуретан термопластичный ВИТУР-Т-0333—95*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	31,4(320) 320 Светло-желтый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,3 Потемнение окраски	
72. Компонент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	1,5(15,0) 60,0 Розовый	0,6 1,0 Нет изменений	0,6 1,7 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	0,6 1,0 Нет изменений	
72а. Полиарилат гранулированный ДВ-105*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	63,7 15,0 Темно-коричневый	1,0 1,2 Коробление	0,9 1,0 Коробление	0,9 1,1 Коробление	0,9 1,0 Коробление	
72б. Этрол ацетобутиратцеллюзный АБЦЭ-15ДСМ*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $a_n$ Внешний вид	25,5 20,0 70,6(72,0) Светло-желтый	1,0 0,7 0,9 Нет изменений	1,7 0,5 1,2 Коробление	0,8 1,0 0,9 Нет изменений	1,0 0,7 0,07 Нет изменений	
73. Полиамид стеклонаполненный ПА 66-ДС по ГОСТ 17648—83	$\sigma_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon'$ $tgb'$ $\rho_v$ $\rho_s$ $E_{pr}$ Внешний вид	170,6(1740) 234,4(2390) 31,4(32,0) 3,4 0,026 $1 \times 10^{12}$ $1 \times 10^{14}$ $18,8 \times 10^3$ (18,8) Светло-коричневый	0,8 0,9 0,9 3,3 0,022 $1 \times 10^{12}$ $1 \times 10^{14}$ 16 —	0,9 0,8 0,8 — — — — — —	0,5 0,3 1,0 7,7 0,470 $3.7 \times 10^6$ $2.1 \times 10^9$ — —	0,8 0,9 0,6 2,5 0,007 $1 \times 10^{12}$ $1 \times 10^{14}$ — —	Слабое обнаружение стекловолокна
73а. Стеклопластик листовой ЛТСД*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$ Внешний вид	77,1 127,2 34,7(35,4) Светло-голубой	0,9 0,9 0,9 Трешины по всей поверхности	0,8 0,8 1,4 Трешины, расслоение поверхности	0,9 1,0 0,8 Нет изменений	0,6 0,7 0,8 Выгорание окраски, трещины, расслоение поверхности	
73б. Материал полизэфирный листовой прессовочный ППМ-15С-Х*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_f$ $\sigma_{cp}$ $a_n$ Внешний вид	130,0 231,8 189,7 10,3(105) Белый	0,7 0,7 1,0 0,8 Нет изменений	0,5 0,6 0,7 0,7 Нет изменений	0,06 0,2 0,4 0,3 Бугристость поверхности, желтые пятна	0,5 0,5 0,6 0,6 Желтый, оголение стекловолокна	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
<b>Пластмассы термореактивные</b>						
74. Масса прессовочная фенольная ЖК1-010-40 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$	43,2(440) 4,5(4,6) 13,8 0,10 8,1 0,60 $9,2 \times 10^{10}$ $1,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,1 0,8 12,6 0,01 3,6 0,04 $1,4 \times 10^{10}$ $3,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 10,7 0,07 8,7 0,03 $1,2 \times 10^{11}$ $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 23,4 0,80 10 0,10 $2,6 \times 10^9$ $9,7 \times 10^{10}$ Бугристость	1,0 0,8 8,3 0,1 7,1 0,02 $1,3 \times 10^{11}$ $1,9 \times 10^{13}$ Потеря глянца, серые пятна
74а. Масса прессовочная фенольная ЖК2-010-60 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$	78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 $2,4 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	0,9 0,8 7,9 0,09 5,8 0,04 $4,8 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,0 0,6 7,2 0,07 5,8 0,03 $6,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,7 — — — — Разрушение поверхности	0,9 0,6 8,0 0,09 5,9 0,04 $2,1 \times 10^{11}$ Нет изменений
74б. Масса прессовочная фенольная ЖК3-010-62 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	— — 5,8 0,05 4,6 0,02 $1,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	— — 5,4 0,05 4,6 0,02 $5,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 — — 5,8 0,05 0,08 $2,4 \times 10^9$ Бугристость	0,8 0,9 5,8 0,05 4,4 0,02 $3,2 \times 10^{14}$ Нет изменений
74в. Масса прессовочная фенольная Э1-340-02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$	82,4 7,0(7,2) 4,9 0,01 4,6 0,03 $3,8 \times 10^{12}$ Коричневый	1,0 0,9 4,9 0,01 4,3 0,02 $7,7 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,1 1,0 4,5 0,01 4,2 0,02 $4,3 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,5 0,5 — — 5,2 0,05 $1,4 \times 10^9$ Разрушение поверхности	1,0 0,9 4,5 0,01 4,1 0,02 $1,8 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
75. Масса прессовочная фенольная Э3-340-61 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$	68,7(700) 5,1(5,2) 6,3 0,021 6,2 0,008 $3,5 \times 10^{12}$ $2,0 \times 10^{15}$ Зеленый	0,6 0,9 7,4 0,010 5,6 0,006 $1,3 \times 10^{13}$ $5,1 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	0,7 1,0 7,1 0,010 — 0,005 $1,2 \times 10^{13}$ $1,4 \times 10^{41}$ Коричневый	0,7 0,9 8,4 0,060 6,2 0,020 $2,8 \times 10^{12}$ $5,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 1,0 6,2 0,013 6,5 0,005 $1,5 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
			55	85		
76. Масса прессовочная фенольная Э8-340—65 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	77,5 (790) 5,4(5,5) 7,6 0,005 7,6 0,008 $1,6 \times 10^{12}$ Зеленый, глянцевый	0,9 0,7 7,9 0,012 7,5 0,006 $7,1 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,7 0,7 7,9 0,008 7,5 0,005 $6,0 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,9 0,7 8,4 0,027 7,5 0,018 $3,6 \times 10^{12}$ Потеря глянца	0,9 0,6 4,9 0,017 4,8 0,006 $2,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски
77. Масса прессовочная фенольная Э6-014—30 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$ Внешний вид	107,9 (1100) 5,6(5,7) 7,0 0,020 9,8 0,013 $3,4 \times 10^{11}$ $1,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,0 1,4 5,6 0,007 5,1 0,015 $5,2 \times 10^{11}$ $1,6 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 1,4 5,5 0,007 5,0 0,015 $1,5 \times 10^{12}$ $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,8 1,2 43,6 0,300 9,6 0,350 $2,6 \times 10^8$ $3,4 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 1,2 4,8 0,010 4,8 0,012 $3,9 \times 10^{11}$ $1,8 \times 10^{13}$ Нет изменений
77а. Масса прессовочная фенольная Э8-361—63 по ГОСТ 5689—79	$e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	5,5 0,02 4,8 0,02 $1,2 \times 10^{12}$ Темно-зеленый	4,7 0,01 4,6 0,02 $5,8 \times 10^{12}$ Нет изменений	4,7 0,01 4,6 0,01 $2,0 \times 10^{13}$ Темно-коричневый	— — 6,4 0,11 $1,7 \times 10^9$ Нет изменений	4,7 0,01 4,6 0,01 $5,5 \times 10^{12}$ Коричневый
77б. Масса прессовочная фенольная Э9-342—73 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	83,4 6,8(7,0) 5,4 0,01 5,1 0,02 $2,7 \times 10^{12}$ Зеленый, глянцевый	— — 5,2 0,01 4,6 0,02 $8,5 \times 10^{12}$ Коричневый	— — 5,0 0,01 4,4 0,02 $1,5 \times 10^{13}$ Темно-коричневый	0,6 0,8 — — 5,9 0,04 $9,1 \times 10^{10}$ Коричневый, бугристость поверхности	0,9 0,9 4,7 0,01 4,4 0,02 $1,7 \times 10^{15}$ Коричневый
78. Масса прессовочная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$ Внешний вид	62,8 (640) 4,4(4,5) 7,3 0,050 7,1 0,02 $3,1 \times 10^{10}$ $2,3 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	1,0 1,5 7,5 0,010 6,6 0,01 $5,0 \times 10^{12}$ $4,7 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,4 6,9 0,004 6,8 0,01 $5,0 \times 10^{12}$ $3,0 \times 10^{15}$ Потеря глянца	0,8 3,0 12,0 0,200 9,6 0,03 $5,0 \times 10^9$ $1,9 \times 10^{12}$ Потеря глянца, белые пятна	1,0 1,5 7,4 0,010 6,4 0,02 $1,0 \times 10^{12}$ $4,3 \times 10^{14}$ Потеря глянца
78а. Масса прессовочная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	80,4 6,4(6,5) 5,4 0,02 5,1 0,02 $3,1 \times 10^{11}$ Темно-зеленый	— — 5,0 0,01 4,5 0,01 $4,2 \times 10^{12}$ Коричневый	— — 4,9 0,01 4,5 0,01 $1,3 \times 10^{13}$ Темно-коричневый	0,6 0,9 — — 5,7 0,06 $8,2 \times 10^8$ Потемнение окраски	0,9 0,9 4,7 0,01 4,2 0,01 $8,8 \times 10^{12}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
79. Масса прессовочная фенольная BX4-080-34 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	Черный, глянцевый	55	85	Нет изменений	Нет изменений
			$\sigma_f$ 10,2(420)	1,0	1,0	1,0
			$a_n$ 10,8(11,0)	0,8	0,5	0,8
			$\varepsilon$ 13,0	11,8	11,6	7,5
			$tg\delta$ 0,07	0,05	0,05	0,05
			$\varepsilon'$ 10,0	10,0	7,0	5,4
			$tg\delta'$ 0,09	0,06	0,04	0,04
			$\rho_v$ $6,0 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{11}$	$1,5 \times 10^{11}$	$4,2 \times 10^9$
			$\rho_s$ $2,4 \times 10^{13}$	$3,1 \times 10^{13}$	$8,0 \times 10^{12}$	$4,1 \times 10^{12}$
			Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца
79а. Масса прессовочная фенольная BX3-090—14 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	Черный	$\sigma_f$ 77,0	—	—	0,9
			$a_n$ 7,2(7,4)	—	—	1,0
			$\varepsilon$ 18,5	17,0	14,2	17,5
			$tg\delta$ 0,05	0,03	0,03	0,06
			$\varepsilon'$ 11,5	13,8	15,0	14,8
			$tg\delta'$ 0,04	0,03	0,05	0,05
			$\rho_v$ $5,6 \times 10^{10}$	$1,9 \times 10^{11}$	$1,4 \times 10^{12}$	$2,5 \times 10^9$
			Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Бугристость поверхности
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
79б. Масса прессовочная фенольная BX5-010—73 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	Черный, глянцевый	$\varepsilon$ 5,2	4,9	4,9	—
			$tg\delta$ 0,03	0,02	0,01	—
			$\varepsilon'$ 4,5	4,6	4,6	—
			$tg\delta'$ 0,02	0,02	0,01	—
			$\rho_v$ $6,8 \times 10^{10}$	$2,1 \times 10^{11}$	$1,5 \times 10^{12}$	—
			Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Бугристость поверхности
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
			Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
79в. Масса прессовочная фенольная BX6-342—70 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	Светло-коричневый	$\sigma_f$ 80,0	—	—	0,7
			$a_n$ 6,8(7,0)	—	—	0,9
			$\varepsilon$ 4,8	4,6	4,2	—
			$tg\delta$ 0,01	0,01	0,01	0,01
			$\varepsilon'$ 4,5	4,1	3,9	5,2
			$tg\delta'$ 0,02	0,01	0,01	0,04
			$\rho_v$ $1,8 \times 10^{12}$	$4,6 \times 10^{12}$	$7,1 \times 10^{12}$	$4,3 \times 10^9$
			Коричневый	Коричневый	Темно-коричневый	Потемнение окраски, разрушение поверхности
			Коричневый	Коричневый	Коричневый	Коричневый
			Коричневый	Коричневый	Коричневый	Коричневый
80. Масса прессовочная фенольная У1-301-07 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	Коричневый	$\sigma_f$ 98,1(1000)	1,0	1,0	1,0
			$a_n$ 16,7(17,0)	0,7	0,7	0,7
			$\varepsilon$ 25,6	8,9	8,1	7,3
			$tg\delta$ 0,700	0,020	0,009	0,800
			$\varepsilon'$ 11,0	8,1	6,7	13,2
			$tg\delta'$ 0,20	0,03	0,02	0,20
			$\rho_v$ $7,6 \times 10^9$	$1,3 \times 10^{11}$	$6,7 \times 10^{11}$	$7,8 \times 10^7$
			$\rho_s$ $9,2 \times 10^{10}$	$3,3 \times 10^{13}$	$9,6 \times 10^{13}$	$6,6 \times 10^{10}$
			Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски
			Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски
80а. Масса прессовочная фенольная У4-080-02 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	Черный, глянцевый	$\sigma_f$ 54,4	1,0	1,2	0,8
			$a_n$ 8,8(9,0)	1,0	1,1	1,0
			$\varepsilon$ 8,0	7,0	6,9	—
			$tg\delta$ 0,06	0,03	0,03	—
			$\varepsilon'$ 5,6	5,6	5,5	8,9
			$tg\delta'$ 0,08	0,08	0,06	0,27
			$\rho_v$ $9,4 \times 10^9$	$9,0 \times 10^{10}$	$3,2 \times 10^{11}$	$3,2 \times 10^8$
			Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности
			Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности
			Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений

## Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида				
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C	
			Температура, °C				
81. Масса прессовочная фенольная Сп1—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	80,4 (820)	1,2	1,3	0,6	1,3	
	$a_n$	9,8 (10,0)	0,9	0,9	0,5	0,9	
	$e$	5,8	5,0	4,8	30,0	5,0	
	$tg\delta$	0,018	0,010	0,009	0,500	0,010	
	$e'$	5,3	4,4	4,3	7,2	4,4	
	$tg\delta'$	0,040	0,030	0,024	0,400	0,026	
	$\rho_v$	$4,8 \times 10^{11}$	$1,2 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{13}$	$5,4 \times 10^8$	$9,0 \times 10^{12}$	
	$\rho_s$	$2,2 \times 10^{14}$	—	—	$2,8 \times 10^{11}$	—	
	Внешний вид	Коричневый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца, белый налет	Потемнение окраски	
81а. Масса прессовочная фенольная Сп2—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	65,7	1,3	1,3	0,7	1,3	
	$a_n$	6,8 (7,0)	1,0	1,1	0,7	1,1	
	$e$	5,7	5,2	5,0	—	4,9	
	$tg\delta$	0,01	0,01	0,03	—	0,01	
	$e'$	5,0	4,6	4,6	—	3,3	
	$tg\delta'$	0,03	0,03	0,03	—	0,02	
	$\rho_v$	$6,5 \times 10^{11}$	$3,6 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{12}$	—	$1,0 \times 10^{13}$	
	Внешний вид	Коричневый	Нет изменений	Потемнение окраски	Разрушение поверхности, трещины	Потемнение окраски	
81б. Масса прессовочная фенольная Сп3—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	81,4	1,2	1,2	0,7	1,2	
	$a_n$	8,4 (8,6)	0,9	1,0	0,5	1,0	
	$e$	6,2	4,8	4,6	—	4,8	
	$tg\delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01	
	$e'$	5,4	4,5	4,4	—	4,6	
	$tg\delta'$	0,03	0,03	0,02	—	0,02	
	$\rho_v$	$1,2 \times 10^{11}$	$2,8 \times 10^{12}$	$3,8 \times 10^{13}$	—	$6,9 \times 10^{12}$	
	Внешний вид	Коричневый	Разрушение поверхности	Темно-коричневый	Разрушение поверхности	Темно-бордовый	
81в. Масса прессовочная фенольная 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	84,3	1,0	1,0	0,7	1,0	
	$a_n$	7,8 (8,0)	0,8	0,8	0,5	0,9	
	$e$	4,9	4,9	4,9	—	4,7	
	$tg\delta$	0,03	0,02	0,04	—	0,02	
	$e'$	3,9	4,4	4,4	6,3	3,2	
	$tg\delta'$	0,02	0,02	0,02	0,06	0,02	
	$\rho_v$	$1,6 \times 10^{11}$	$5,3 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{12}$	$5,3 \times 10^9$	$2,1 \times 10^{12}$	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности, потеря глянца	Нет изменений	
81г. Фенопласт литьевой 020—210—75*	$\sigma_f$	60,8	1,1	1,0	0,6	1,0	
	$a_n$	5,3 (5,4)	1,0	1,0	0,8	1,0	
	$e$	5,3	4,9	4,7	—	4,8	
	$tg\delta$	0,04	0,03	0,02	—	0,02	
	$e'$	4,2	4,3	4,5	—	4,5	
	$tg\delta'$	0,03	0,02	0,02	—	0,02	
	$\rho_v$	$2,2 \times 10^{10}$	$1,2 \times 10^{11}$	$8,1 \times 10^{11}$	—	$2,9 \times 10^{11}$	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений	
81д. Фенопласт литьевой 021—210—75*	$\sigma_f$	74,4	1,0	1,0	0,6	1,1	
	$a_n$	6,3 (6,5)	0,9	1,0	0,6	1,0	
	$e$	4,9	5,0	4,7	—	4,8	
	$tg\delta$	0,031	0,025	0,017	—	0,023	
	$e'$	4,0	4,2	4,2	—	3,9	
	$tg\delta'$	0,024	0,018	0,021	—	0,017	
	$\rho_v$	$8,6 \times 10^{10}$	$1,3 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{12}$	$4,0 \times 10^9$	$4,3 \times 10^{11}$	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений	
Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида				
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C	
			Температура, °C				
81. Масса прессовочная фенольная Сп1—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	80,4 (820)	1,2	1,3	0,6	1,3	
	$a_n$	9,8 (10,0)	0,9	0,9	0,5	0,9	
	$e$	5,8	5,0	4,8	30,0	5,0	
	$tg\delta$	0,018	0,010	0,009	0,500	0,010	
	$e'$	5,3	4,4	4,3	7,2	4,4	
	$tg\delta'$	0,040	0,030	0,024	0,400	0,026	
	$\rho_v$	$4,8 \times 10^{11}$	$1,2 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{13}$	$5,4 \times 10^8$	$9,0 \times 10^{12}$	
	Внешний вид	Коричневый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца, белый налет	Потемнение окраски	
81а. Масса прессовочная фенольная Сп2—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	65,7	1,3	1,3	0,7	1,3	
	$a_n$	6,8 (7,0)	1,0	1,1	0,7	1,1	
	$e$	5,7	5,2	5,0	—	4,9	
	$tg\delta$	0,01	0,01	0,03	—	0,01	
	$e'$	5,0	4,6	4,6	—	3,3	
	$tg\delta'$	0,03	0,03	0,03	—	0,02	
	$\rho_v$	$6,5 \times 10^{11}$	$3,6 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{12}$	—	$1,0 \times 10^{13}$	
	Внешний вид	Коричневый	Нет изменений	Потемнение окраски	Разрушение поверхности, трещины	Потемнение окраски	
81б. Масса прессовочная фенольная Сп3—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	81,4	1,2	1,2	0,7	1,2	
	$a_n$	8,4 (8,6)	0,9	1,0	0,5	1,0	
	$e$	6,2	4,8	4,6	—	4,8	
	$tg\delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01	
	$e'$	5,4	4,5	4,4	—	4,6	
	$tg\delta'$	0,03	0,03	0,02	—	0,02	
	$\rho_v$	$1,2 \times 10^{11}$	$2,8 \times 10^{12}$	$3,8 \times 10^{13}$	—	$6,9 \times 10^{12}$	
	Внешний вид	Коричневый	Разрушение поверхности	Темно-коричневый	Разрушение поверхности	Темно-бордовый	
81в. Масса прессовочная фенольная 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$	84,3	1,2	1,2	0,7	1,2	
	$a_n$	7,8 (8,0)	0,8	0,8	0,5	1,0	
	$e$	4,9	4,9	4,9	—	4,7	
	$tg\delta$	0,03	0,02	0,04	—	0,02	
	$e'$	3,9	4,4	4,4	6,3	3,2	
	$tg\delta'$	0,02	0,02	0,02	0,06	0,02	
	$\rho_v$	$1,6 \times 10^{11}$	$5,3 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{12}$	$5,3 \times 10^9$	$2,1 \times 10^{12}$	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности, потеря глянца	Нет изменений	
81г. Фенопласт литьевой 020—210—75*	$\sigma_f$	60,8	1,1	1,0	0,6	1,0	
	$a_n$	5,3 (5,4)	1,0	1,0	0,8	1,0	
	$e$	5,3	4,9	4,7	—	4,8	
	$tg\delta$	0,04	0,03	0,02	—	0,02	
	$e'$	4,2	4,3	4,5	—	4,5	
	$tg\delta'$	0,03	0,02	0,02	—	0,02	
	$\rho_v$	$2,2 \times 10^{10}$	$1,2 \times 10^{11}$	$8,1 \times 10^{11}$	—	$2,9 \times 10^{11}$	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений	
81д. Фенопласт литьевой 021—210—75*	$\sigma_f$	74,4	1,0	1,0	0,6	1,1	
	$a_n$	6,3 (6,5)	0,9	1,0	0,6	1,0	
	$e$	4,9	5,0	4,7	—	4,8	
	$tg\delta$	0,031	0,025	0,017	—	0,023	
	$e'$	4,0	4,2	4,2	—	3,9	
	$tg\delta'$	0,024	0,018	0,021	—	0,017	
	$\rho_v$	$8,6 \times 10^{10}$	$1,3 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{12}$	$4,0 \times 10^9$	$4,3 \times 10^{11}$	
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
			55	85		
81e. Масса прессовочная фенольная Ж7-010-83*	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $\operatorname{tg}\delta$ $\varepsilon'$ $\operatorname{tg}\delta'$ $\rho_v$	78,4 6,8(7,0) 6,3 0,07 4,8 0,04 $6,7 \times 10^9$	1,0 0,8 6,2 0,06 4,6 0,02 $2,9 \times 10^{10}$	1,0 0,8 5,1 0,03 4,5 0,02 $2,7 \times 10^{11}$	0,6 0,8 — — 6,6 0,08 $5,3 \times 10^8$	0,9 0,8 5,6 0,05 4,1 0,02 $6,7 \times 10^{12}$ Коричневый
81ж. Фенопласт литьевой Ж9-010-60*	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon'$ $\operatorname{tg}\delta'$ $\rho_v$	62,8 6,8(7,0) 5,3 0,05 $3,1 \times 10^{10}$	1,1 0,9 4,5 0,03 $2,5 \times 10^{11}$	1,2 0,8 4,5 0,02 $3,8 \times 10^{11}$	0,7 0,7 — — Нет изменений	1,0 0,8 4,5 0,03 $3,4 \times 10^{11}$ Нет изменений
82. Фенопласт жаростойкий цветной Ж-5-010-78 по ГОСТ 5689-79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $\operatorname{tg}\delta$ $\varepsilon'$ $\operatorname{tg}\delta'$ $\rho_v$	79,4(810) 5,2(5,3) 5,8 0,050 4,8 0,03 $1,4 \times 10^{11}$	0,8 1,0 5,3 0,030 4,5 0,02 $1,9 \times 10^{11}$	0,8 1,0 5,0 0,017 4,4 0,02 $1,4 \times 10^{12}$	0,5 0,8 — — — — Потеря глянца, бугристость	0,8 1,0 5,2 0,027 5,0 0,02 $2,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
83. (Исключен, Изм. № 1).						
84. Материал прессовочный антифрикционный марки Ф6-337-67*	$\sigma_f$ $a_n$	90,2(920) 10,4(10,6)	0,6 1,0	0,5 1,0	0,4 1,0	0,6 1,0
85. (Исключен. Изм. № 1).						
86. Материал прессовочный антифрикционный марки Ф2-301-41*	$\sigma_f$ $a_n$	171,6(1750) 31,4(32)	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 1,0
86а. Материал антифрикционный ПАЙС-104С*	$\varepsilon$ $\operatorname{tg}\delta$ $\varepsilon'$ $\operatorname{tg}\delta'$	4,9 0,002 4,6 0,006	4,8 0,021 4,5 0,050	4,8 0,015 4,5 0,005	6,7 0,057 5,0 0,027	4,9 0,015 4,5 0,005
87. (Исключен, Изм. № 1).						

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C	Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C	
55	85					
88. Материал прессовочный ДСВ-4Р-2М марки П по ГОСТ 17478-72	$\sigma_{pp}$ $\sigma_{cp}$ $\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$ $E_{np}$	130,4(1330) 240,2(2450) 332,5(3390) 122,6(125) 5,2 0,027 $5,8 \times 10^{11}$ $>1 \times 10^{14}$ $21,3 \times 10^3$ (21,3)	0,8 1,0 0,6 0,8 4,1 0,014 $>1 \times 10^{12}$ $>1 \times 10^{14}$ 14,8	0,7 1,0 0,6 0,5 3,4 0,010 $>1 \times 10^{12}$ $>1 \times 10^{14}$ 17,2	1,0 0,6 0,4 0,8 6,5 0,085 $8,2 \times 10^9$ $3,7 \times 10^9$ 12,0	0,7 — 0,4 0,8 4,7 0,017 $>1 \times 10^{12}$ $1,1 \times 10^{12}$ 18,5
88а. Материал прессовочный ГСП-32*	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$	118,0 53,0(54,0) 4,8 0,023 $5,6 \times 10^{11}$ $1,0 \times 10^{14}$	1,0 1,0 4,4 0,012 $1,0 \times 10^{12}$ $1,0 \times 10^{14}$	0,8 0,9 4,3 0,011 $1,0 \times 10^{12}$ $1,0 \times 10^{14}$	0,7 0,9 5,8 0,047 $1,3 \times 10^{10}$ $9,6 \times 10^9$	— — — — — —
	Внешний вид	Горчично-го цвета	Светло-коричневый	Темно-коричневый	Светло-красный	
89. Материал прессовочный АГ-4В по ГОСТ 20437-75	$\sigma_f$ $a_n$ $\sigma_{cp}$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$	147,1(1500) 66,9(68,0) 159,9(1630) 6,2 0,020 5,2 0,016 $1,1 \times 10^{12}$ $1,1 \times 10^{13}$	1,6 0,8 — 4,8 0,010 4,8 0,010 $5,8 \times 10^{13}$ $3,0 \times 10^{15}$	1,6 1,1 — 4,7 0,009 4,7 0,008 $8,2 \times 10^{13}$ $5,1 \times 10^{15}$	1,5 1,1 1,0 6,6 0,070 6,0 0,020 $1,5 \times 10^{11}$ $3,8 \times 10^{13}$	1,7 1,1 1,3 4,5 0,009 4,5 0,009 $4,0 \times 10^{13}$ $6,0 \times 10^{14}$
90. Масса прессовочная карбамидо-и меламиноформальдегидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359-80	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$	67,7(690) 4,9(5,0) 8,6 0,05 8,1 0,02 0,014 $3,4 \times 10^9$	1,0 1,0 7,7 0,02 7,0 0,014 $8,6 \times 10^{10}$	1,0 1,0 7,2 0,02 7,0 0,014 $1,4 \times 10^{11}$	0,8 1,0 10,5 0,07 10,0 0,02 $8,7 \times 10^8$	1,0 1,0 8,0 0,02 7,0 0,014 $3,9 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Серый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца	Потемнение окраски
91. Фенопласт Э5-101-30 по ГОСТ 5689-79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $\rho_s$	135,3(1380) 10,4(10,6) 7,5 0,01 7,4 0,007 $1,7 \times 10^{10}$ $3,6 \times 10^{15}$	0,9 0,9 7,8 0,01 6,7 0,008 $1,8 \times 10^9$ $4,0 \times 10^{13}$	1,0 0,8 7,7 0,004 7,7 0,008 — $1,3 \times 10^{12}$	0,7 0,6 8,2 0,03 7,4 0,010 $1,8 \times 10^9$ $1,5 \times 10^{13}$	0,9 0,9 4,8 0,012 4,7 0,007 $1,6 \times 10^{10}$ $6,3 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Темно-зеленый	Потемнение окраски	Коричневый	Потемнение окраски	Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			Температура, °C			
			55	85		
92. Фенопласт Э4—100—30 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $r_o$ $r_s$ Внешний вид	107,9(1100) 6,7(6,8) 7,0 0,013 6,7 0,028 $6,2 \times 10^{10}$ $5,4 \times 10^{15}$ Коричневый	0,7 0,8 6,5 0,011 5,3 0,005 $6,4 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{16}$ Нет изменений	0,8 0,8 6,0 0,005 6,4 0,006 $1,5 \times 10^{11}$ $1,2 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,9 0,7 6,7 0,034 6,9 0,009 $1,3 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 1,0 6,8 0,010 — $2,5 \times 10^{10}$ $1,7 \times 10^{15}$ Нет изменений

П р и м е ч а н и е. Продолжительность воздействия:  
температуры 55 °C;

- по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 2 мес;
- по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес.
- по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
- температуры 85 °C;
- по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
- по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
- по п. 1 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 3 мес;
- по пп. 2, 31 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
- по пп. 12, 13 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес. электрических свойств — 2 мес;
- по п. 73 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при растяжении — 3 мес, остальных показателей — 4 мес;
- по п. 88 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при изгибе — 2 мес;
- относительной влажности 95±3 % при 40 °C:
- по п. 77 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 4,5 мес;
- по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
- светового облучения при 55 °C:
- по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
- по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
- по пп. 3, 4, 13, 15, 17, 18, 19, таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 2 мес;
- по пп. 2, 5, 6, 8, 9, 10, 14, 16, 23, 25, 26, 32 таблицы — 3 мес;
- по пп. 1, 7 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес, электрических свойств — 1 мес;
- по п. 66 таблицы при определении изменения относительного удлинения при разрыве — 5 мес.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 5  
Справочное

## ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ ПРИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ от 1 до 90 сут

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, Продолжительность испытания, сут					
				1	5	15	30	60	90
1. Полиамид литьевой 610 по ГОСТ 10589—73	$\sigma_{pp}$	57,4(585)	I II	1,1 1,0	1,1 0,7	1,1 —	1,1 0,5	—	—
	$a_n$	95,1(97)	I II	1,2 1,1	1,2 1,2	1,2 —	1,25 2,8	—	—
	$\sigma_f$	74,5(790)	I II	1,1 1,1	1,1 —	1,3 —	1,3 1,1	—	—
	$\varepsilon_{pp}$	212	I II	0,6 0,15	0,6 0,01	—	0,4 0,01	—	—
	$\sigma_{pp}$	56,7(578)	I II	0,8 0,7	0,8 0,7	0,7 —	0,7 —	—	—
	$a_n$	114,7(117)	I II	0,2 0,1	0,1 —	0,2 —	0,1 —	—	—
	$\sigma_f$	83,6(852)	I II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 —	1,1 1,1	—	—
	$\sigma_{pp}$	68,6(699)	III II	—	1,35 1,2	1,35 0,8	0,7 0,8	0,7 0,7	0,5 0,6
	$\varepsilon_{pp}$	16,0	III II	—	0,6 0,6	0,3 —	0,1 0,7	0,1 0,5	0,1 0,1
	$\sigma_{pp}$	97,2(991)	III II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,0	1,0 —
	$a_n$	31,4(32,0)	III II	0,85 0,9	0,9 0,9	0,8 0,6	0,8 0,5	0,4 0,5	0,4 —
	$\sigma_f$	152,8(1558)	III II	1,3 1,1	1,2 1,1	1,2 1,1	1,2 —	1,2 1,1	1,0 —
	$\varepsilon_{pp}$	3,6	III II	2,1 2,1	2,1 2,1	2,0 2,1	2,0 1,9	2,0 1,8	1,1 —
5. Полиамид 6—110*	$\sigma_{pp}$	74,7(762)	I II	1,1 0,9	1,1 0,9	0,08 —	—	—	—
	$a_n$	141,2(144)	I II	1,1 0,9	1,1 1,0	1,1 —	1,0 —	—	—

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств					
				Продолжительность испытания, сут					
				1	5	15	30	60	90
Капрон кордный Б*	$\sigma_f$	106,9(1090)	I II	1,2 1,0	1,1 1,1	1,0 —	— 1,1	— —	— —
	$\varepsilon_{pp}$	80,0	I II	1,6 2,5	— 1,5	0,9 —	— —	— —	— —
6. Сополимер полиамида АК-93/7 по ГОСТ 19459—74	$\sigma_{pp}$	78,7(802)	I II	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 —	— 1,0	— —	— —
	$a_n$	150,0(153)	I	0,2	0,2	—	—	—	—
	$\sigma_f$	107,1(1092)	I II	1,1 1,0	1,1 1,0	1,1 —	1,1 1,0	— —	— —
	$\varepsilon_{pp}$	75,0	II	—	0,05	—	0,05	—	—

Примечание. Испытания, обозначенные I, проведены при 70 °C; II — при световом облучении при 55 °C; III — при 85 °C.

## ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЙ СВОЙСТВ ПЛАСТИМАСС В ПРИРОДНЫХ УСЛОВИЯХ

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер испытания	Номера испытаний	Продолжительность испытания, месяцы										Изменение физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	13,7 64,0 2,3 0,0005 2,4 0,0002	— — — — — —	— — — — — —	1,0 0,7 2,3 0,0004 2,2 0,0015	1,0 0,7 2,3 0,0006 2,2 0,0020	1,0 0,7 2,3 0,0006 2,2 0,0020	0,9 0,7 2,3 0,0010 2,2 0,0020	0,9 0,7 2,3 0,0016 2,2 0,0052	0,9 0,7 2,3 0,0016 2,2 0,0056	0,9 0,6 2,3 0,0025 2,3 0,0056	Батуми	
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	13,7 64,0 2,3 0,0005 2,4 0,0002	— — — — — —	— — — — — —	1,0 0,7 2,8 0,004 0,004 Нет изменений	1,0 0,7 2,8 0,004 0,004 Нет изменений	1,0 0,6 2,8 0,004 0,004 Нет изменений	0,8 0,6 2,8 0,0040 0,0040 Нет изменений	0,8 0,5 2,9 0,0040 0,0040 Нет изменений	0,8 0,5 2,9 0,0040 0,0040 Нет изменений	0,8 0,7 2,9 0,0032 0,0032 Нет изменений	0,7 0,6 2,9 0,0030 0,0030 Нет изменений	Ташкент
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	11,7 56,2 2,3 0,0004 2,4 0,0017 $3,7 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 —	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 $2,0 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 $3,1 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 $4,7 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 $3,1 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 $4,7 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 $3,0 \times 10^{14}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0014 Нет изменений	0,8 0,7 2,5 0,0003 2,2 0,0013 Нет изменений	0,7 0,4 2,5 0,0003 2,2 0,0010 Нет изменений	Батуми
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	11,7 53,2 2,3 0,0004 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0006 2,5 0,0020	0,9 1,0 2,3 0,0006 2,5 0,0037	0,8 0,7 2,3 0,0006 2,7 0,0040	— — — — — —	Трещины
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	11,7 53,2 2,3 0,0004 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017	0,9 1,0 2,3 0,0006 2,5 0,0020	0,9 1,0 2,3 0,0006 2,5 0,0037	0,8 0,7 2,3 0,0006 2,7 0,0040	— — — — — —	Трещины

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номера материала MATERIAL-NR. NUMMER DER STOFFE	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Продолжительность испытания, месяцы Dauer der Prüfung, Monate	Продолжение Fortsetzung	
		Продолжительность испытания, месяцы Dauer der Prüfung, Monate												
1	2	3	6	12	24	36	48	60						
3. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся 107—73*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_o$ Внешний вид	13,5 410 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $7,0 \times 10^{14}$	— — — — — — —	— — — — — — —	0,9 0,7 2,3 0,0013 2,2 0,0008 $2,1 \times 10^{14}$	0,8 0,7 2,4 0,0015 2,3 0,0009 $2,5 \times 10^{14}$	0,8 0,6 2,4 0,0017 2,3 0,0018 —	0,7 0,3 2,5 0,0026 2,3 0,0031 —	— — — — — — —	— — — — — — —	— — — — — — —	Батуми	Батуми	
3. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся 107—73*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_o$ Внешний вид	13,5 410 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $7,0 \times 10^{14}$	— — — — — — —	— — — — — — —	0,8 0,5 0,0036 2,8 0,0023 0,0030 Нет из- менений	0,8 0,5 0,0030 2,8 0,0030 0,0030 Нет из- менений	0,7 0,5 0,0030 3,0 0,0030 0,0032 Нет из- менений	0,7 0,3 0,0030 3,0 0,0040 Шерохова- стость по- верхности	0,6 0,2 0,0028 3,0 0,0040 —	0,6 0,2 0,0028 3,0 0,0040 —	0,6 0,2 0,0028 3,0 0,0040 —	— — — — — — —	Ташкент	Ташкент
4. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизующаяся 107—154*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	19,6 185 Черный, глянцевый	1,0 1,0 Нет из- менений	1,0 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,7 0,9 Нет из- менений	— — —	— — —	Батуми
4. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизующаяся 107—154*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	19,6 185 Черный, глянцевый	1,0 1,0 Нет из- менений	1,0 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,9 1,0 Нет из- менений	0,8 1,0 Нет из- менений	0,8 1,0 Нет из- менений	0,7 0,9 Нет из- менений	— — —	— — —	Ташкент
5. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся 107—85*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ $\rho_o$ Внешний вид	14,7 440 2,3 0,0005 2,2 0,0008 $3,4 \times 10^{14}$	— — — — — — —	— — — — — — —	0,8 0,8 2,3 0,0013 2,2 0,0010 $2,3 \times 10^{14}$	0,6 0,7 2,3 0,0015 2,2 0,0013 Нет из- менений	0,6 0,6 2,4 0,0021 2,2 0,0023 Нет из- менений	0,6 0,3 2,4 0,0018 2,2 0,0016 —	0,6 0,3 2,4 0,0018 2,2 0,0016 —	0,6 0,3 2,4 0,0018 2,2 0,0016 —	— — — — — — —	— — — — — — —	Батуми	Батуми

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номенклатурный индекс	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Продолжительность испытания, месяцы
		1	2	3	6	12	24	36	48	60		
5. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся 107—85*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	14,7 440 2,3 0,0005 2,2 0,0008	0,7 0,6 2,3 0,0035 2,6 0,0022	0,7 0,5 2,2 0,0025 2,8 0,0027	0,6 0,5 2,2 0,0028 2,9 0,0027	0,6 0,5 2,4 0,0030 2,2 0,0027	0,5 0,4 2,8 0,0040 2,0 0,0036	0,5 0,4 2,8 0,0040 2,0 0,0036	0,4 0,03	—	—	Ташкент
6. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизующаяся самозатухающая 107—86*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	14,0 470 2,6 0,0007 2,5 0,0008	1,0 0,8 2,6 0,0020 2,7 0,0028	0,9 0,8 2,6 0,0026 2,4 0,0025	0,8 0,7 2,7 0,0024 2,4 0,0032	0,8 0,6 2,7 0,0030 2,4 0,0031	0,8 0,6 2,7 0,0034 2,4 0,0031	—	—	—	—	Батуми
7. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	17,0 800 2,5 0,0004 2,4 0,0007 $8.5 \times 10^{-4}$	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0006 —	1,0 0,6 2,2 0,0005 2,4 0,0005 $5.4 \times 10^{-4}$	1,0 0,3 2,2 0,0005 2,4 0,0004 $3.8 \times 10^{-4}$	1,0 0,3 2,4 0,0005 2,2 0,0004 $4.7 \times 10^{-4}$	1,0 0,2 2,3 0,0006 2,4 0,0009 $4.9 \times 10^{-4}$	1,0 0,2 2,4 0,0007 2,2 0,0008 $6.5 \times 10^{-4}$	1,0 0,05 2,4 0,0006 2,2 0,0008 $6.5 \times 10^{-4}$	—	—	Ташкент
Черный, глянцевый	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	17,0 800 2,5 0,0004 2,4 0,0007	1,0 0,7 2,4 0,0004 2,5 0,0007	1,0 0,3 2,4 0,0005 2,5 0,0008	1,0 0,2 2,3 0,0005 2,4 0,0008	1,0 0,2 2,3 0,0005 2,4 0,0008	1,0 0,09 2,3 0,0005 2,4 0,0008	1,0 0,06 2,3 0,0006 2,4 0,0008	1,0 0,03 2,3 0,0004 2,3 0,0010	—	—	Ташкент
Черный, глянцевый	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	17,0 800 2,5 0,0004 2,4 0,0007	1,0 0,7 2,4 0,0004 2,5 0,0007	1,0 0,3 2,4 0,0005 2,5 0,0008	1,0 0,2 2,3 0,0005 2,4 0,0008	1,0 0,2 2,3 0,0005 2,4 0,0008	1,0 0,09 2,3 0,0006 2,4 0,0008	1,0 0,06 2,3 0,0005 2,4 0,0008	1,0 0,03 2,3 0,0004 2,3 0,0010	—	—	Трещинный Трещинный

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Материал MATERIAL	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида						Продолжительность испытания, месяцы				
		1	2	3	6	12	24.	36	48	60		
11. Материал прокладочно-плотнительный чистовой ПОВ-50*	Стреп ε <sub>pp</sub>	9,6 620	—	—	0,9 0,7	0,3 0,3	0,3 0,1	0,2 0,07	0,2 0,05	0,2 0,04	0,2 0,02	
12. Материал прокладочно-плотнительный чистовой ПОВ-67*	Стреп ε <sub>pp</sub>	9,6 620	—	—	—	0,4 0,1	0,3 0,09	0,3 0,08	0,3 0,03	0,3 0,03	0,3 0,02	
13. Материал прокладочно-плотнительный чистовой ПОВ-90*	Стреп ε <sub>pp</sub>	7,8 479	—	—	0,9 0,8	0,9 0,3	0,9 0,08	0,8 0,05	0,8 —	—	—	
14. Полистирол общего назначения ПСМ по ГОСТ 20282-74	σ <sub>f</sub> α <sub>n</sub> ε tgδ tgδ' Внешний вид	11,6 521	—	—	—	0,8	—	0,5	—	0,8 0,06	—	
15. Полистирол общего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282-74	σ <sub>f</sub> α <sub>n</sub> ε tgδ tgδ' β <sub>v</sub> Внешний вид	53,0 98,1 19,6 (20,0)	1,0 1,0 1,0	1,0 2,6 0,0003 2,6 0,0010 Желтый, матовый Бесцвет- ный, прозрачный	0,6 2,5 0,0003 2,5 0,0004 0,0010 Желтый, матовый	0,4 2,6 0,0003 2,7 0,0010 0,0020 Желтый, матовый	0,9 2,6 0,0004 2,8 0,0010 2,8 0,0020 Желтый, матовый	0,9 2,6 0,0004 2,8 0,0010 2,8 0,0020 Желтый, матовый	0,1 0,1 0,1 0,2 0,08	0,1 0,1 0,1 0,08 0,08	0,1 0,1 0,1 0,03 0,03	0,3 0,08 — — —

*Продолжение*

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер материала	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида												
		Продолжительность испытания, месяцы												
		1	2	3	6	12	24	36	48	60				
17. Пластирол общего назначения ПСС по ГОСТ 20282—74	МХ2323А23А24ЕМ МХ2323А23А24ЕМ	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon'$ $tg\delta$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	98,1 19,6 (20,0) 3,8 0,0005 4,2 0,0010 $2,7 \times 10^{12}$ Белый глянцевый	— — — — — — — —	1,0 0,6 4,1 0,0005 4,0 0,0020 — Желтый	0,8 0,1 2,6 0,0005 3,1 0,0020 $7,0 \times 10^{12}$ Желтый	0,8 0,1 2,7 0,0005 2,8 0,0020 $1,7 \times 10^{12}$ Желтый	0,8 0,1 2,5 0,0005 2,9 0,0020 — Желтый	0,8 0,1 2,5 0,0005 2,9 0,0020 — Желтый	— — — — — — — —	— — — — — — — —	Батуми		
18. Сополимер стирола с акрилонитрилом САН-ТП*	МХ2323А23А24ЕМ МХ2323А23А24ЕМ	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon'$ $tg\delta$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	21,6 (22,0) 53,9 7,0 4,1 0,002 3,8 0,005 $1,0 \times 10^{13}$ Желтый прозрачный	— — — — — — — — —	— — 1,0 1,0 4,0 0,003 3,8 0,004 $9,4 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,8 — 1,0 0,4 3,5 0,003 3,6 0,004 $9,8 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,8 — 1,0 0,4 3,5 0,003 3,6 0,005 $1,5 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,5 — 0,8 0,4 3,4 0,003 3,0 0,005 $7,5 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,5 — 0,8 0,4 3,4 0,003 3,0 0,006 $6,3 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,4 — 0,8 0,4 3,1 0,003 2,7 0,006 $4,0 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,4 — 0,8 0,4 3,1 0,003 2,7 0,006 $3,8 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,3 — 0,8 0,4 2,9 0,003 2,9 0,006 $4,0 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,3 — 0,8 0,4 2,9 0,003 3,0 0,006 $3,8 \times 10^{12}$ Нет изменений	Батуми
		$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon'$ $tg\delta$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	117,7 21,6 (22,0) 53,9 7,0 3,8 0,005 $1,0 \times 10^{13}$ Желтый прозрачный	— — — — — — — —	— — 1,0 1,0 3,8 0,003 $6,0 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 — 1,0 1,0 2,8 0,009 $7,5 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 — 1,0 1,0 2,8 0,007 $4,8 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,3 — 1,0 0,6 2,8 0,005 $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,2 — 0,3 0,3 2,8 0,005 $1,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,2 — 0,3 0,3 2,7 0,002 $1,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,15 0,2 0,3 0,3 2,7 0,002 $1,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,1 0,2 0,3 0,3 2,5 0,002 $1,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	Ташкент	

*Продолжение*

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер материала	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	Продолжительность испытания месяцы							
			1	2	3	6	12	24	36	
19. Сополимер стирола с акрилонитрилом САН-А*	$a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $tg\delta'$ $tg\delta''$ Внешний вид	26,8 (27,3) 3,0 0,006 3,1 0,005 $6,8 \times 10^{13}$ Дымчатый, прозрачный	0,9 3,0 0,005 3,2 0,006 $1,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 3,0 0,005 3,2 0,006 $2,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 3,2 0,005 3,2 0,006 $3,7 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,7 3,0 0,005 3,3 0,006 $4,5 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,6 2,9 0,005 2,6 0,006 $5,0 \times 10^{13}$ Выгорание окраски, желтый оттенок	0,2 2,9 0,005 2,7 0,006 $2,9 \times 10^{13}$ Выгорание окраски, желтый оттенок	0,07 2,8 0,005 2,8 0,007 — Выгорание окраски	0,07 2,8 0,005 2,8 0,006 — Выгорание окраски
	$\sigma_f$ $a_n$ $tg\delta$ $tg\delta'$ $tg\delta''$ Внешний вид	137,3 26,8 (27,3) 0,006 3,1 0,005 Дымчатый, прозрачный	1,0 0,6 0,007 3,2 0,010 Нет изменений	1,0 0,6 0,007 3,3 0,010 Нет изменений	0,9 0,6 0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,9 0,6 0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,8 0,5 0,008 3,3 0,010 Разрушение поверхности	0,2 0,3 0,008 3,3 0,010 Разрушение поверхности	0,15 0,2 0,004 3,2 0,010 Разрушение поверхности	0,09 0,06 0,004 2,6 0,018 Разрушение поверхности
20. Сополимер стирола с метилметакрилатом акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76	$a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $tg\delta'$ $tg\delta''$ Внешний вид	28,0 (28,5) 3,3 0,02 3,3 0,014 $3,7 \times 10^{14}$ Желтый, прозрачный	0,9 3,4 0,02 3,3 0,015 $1,7 \times 10^{14}$ Выцветание окраски	0,9 3,4 0,02 3,3 0,015 $6,5 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	0,9 3,4 0,02 3,2 0,015 $7,8 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	0,9 3,4 0,02 3,1 0,015 $9,0 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	0,8 3,5 0,02 3,1 0,020 $4,4 \times 10^{14}$ Выцветание окраски	0,6 3,2 0,02 2,8 0,021 $1,7 \times 10^{14}$ Обесцвечивание окраски	0,6 3,2 0,02 2,8 0,020 $2,9 \times 10^{13}$ Обесцвечивание окраски	0,5 3,1 0,02 2,8 0,020 $2,5 \times 10^{13}$ Обесцвечивание окраски
	$\sigma_f$ $a_n$ $tg\delta$ $tg\delta'$ $tg\delta''$ Внешний вид	127,5 28,0 (28,5) 0,02 3,3 0,014 Желтый, прозрачный	1,0 0,7 0,02 3,3 0,020 Нет изменений	1,0 0,6 0,02 3,3 0,020 Нет изменений	1,0 0,6 0,02 3,3 0,020 Нет изменений	1,0 0,6 0,02 3,2 0,020 Нет изменений	1,0 0,4 0,02 3,2 0,020 Нет изменений	1,0 0,4 0,02 3,2 0,020 Нет изменений	0,5 0,3 0,02 2,6 0,025 Обесцвечивание окраски	0,5 0,2 0,02 2,4 0,012 Обесцвечивание окраски

## Продолжение

Название и номер стандарта	Номер партии	Номер партии	Номер партии	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида						Продолжительность испытания, месяца	
				1	2	3	6	12	24	36	
<b>21. Помистирол ударопрочный УПС-0505*</b>	$\sigma_{pp}$ $\epsilon_{pp}$ $a_k$	36,3 30,0 6,4 (6,5)	0,8 0,7 0,4	0,8 0,7 0,3	0,8 0,6 0,2	0,8 0,6 0,1	0,8 0,6 0,1	0,7 0,03 0,1	0,7 0,02 0,1	0,7 0,02 0,1	Батуми
$\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	4,1 0,007 4,0 0,007 Кремо-вый	4,0 0,003 3,7 0,007 Желтый	4,2 0,003 3,7 0,004 Желтый	3,5 0,003 3,5 0,004 Желтый	2,8 0,003 2,7 0,004 Желтый	2,8 0,004 2,7 0,004 Желтый	2,8 0,003 2,7 0,005 Желтый	2,9 0,003 2,7 0,005 Желтый	2,9 0,003 2,7 0,005 Желтый	2,9 0,003 2,7 0,005 Желтый	Батуми
$\sigma_{pp}$ $\epsilon_{pp}$ $a_k$	36,3 30,0 6,4 (6,5)	— — —	— — —	— — —	0,4 0,3 0,1	0,4 0,3 0,1	0,4 0,3 0,1	0,4 0,3 0,1	0,3 0,07 0,05	0,3 0,05 0,05	Ташкент
$\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	4,0 0,007 4,0 0,007 Кремо-вый	— — —	— — —	— — —	0,006 3,4 0,007 Желтый	0,006 3,4 0,007 Желтый	0,006 3,4 0,007 Желтый	0,006 3,4 0,007 Желтый	0,006 3,2 0,006 Желтый	0,006 3,2 0,006 Желтый	Ташкент
<b>22. Помистирол ударопрочный УПС-0803Э*</b>	$\sigma_f$ $a_n$	39,2 54,0 (55,0)	1,0 0,20	1,0 0,17	0,8 0,13	0,7 0,12	0,6 0,12	0,6 0,12	0,6 0,10	0,6 0,10	Батуми
$\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	2,7 0,0001 2,6 0,0006 Белый	2,7 0,0001 2,7 0,0009 Нет из- менений	2,7 0,0003 2,5 0,0011 Нет из- менений	2,7 0,0003 2,5 0,0011 Нет из- менений	2,8 0,0002 2,6 0,0013 Нет из- менений	2,8 0,0003 2,5 0,0015 Нет из- менений	2,8 0,0003 2,5 0,0015 Нет из- менений	2,8 0,0002 2,6 0,0025 Нет из- менений	2,8 0,0002 2,6 0,0025 Нет из- менений	2,8 0,0002 2,6 0,0025 Нет из- менений	Батуми
$\sigma_f$ $a_n$	39,2 54,0 (55,0)	0,9 0,17	0,9 0,14	0,9 0,14	0,9 0,14	0,9 0,14	0,7 0,10	0,7 0,10	0,7 0,10	0,7 0,10	Ташкент
$\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ Внешний вид	2,7 0,0001 2,6 0,0006 Белый	2,7 0,0001 2,6 0,0080 Нет из- менений	2,8 0,0001 2,4 0,0070 Нет из- менений	2,8 0,0001 2,4 0,0080 Нет из- менений	2,7 0,0005 2,6 0,0080 Нет из- менений	2,7 0,0005 2,6 0,0080 Нет из- менений	— — —	— — —	— — —	— — —	Ташкент
<b>23. Пластикат поливинилхлоридный для защищенных оболочек проводов и кабелей марки ОН3-40, рецептуры М258 по ГОСТ 5960—72</b>	$\sigma_{pp}$ $\rho_{pp}$ $T_g$	18,6 316 $9,0 \times 10^9$ Минус 17	— — —	— — —	— — —	— — —	0,9 1,0 $7,1 \times 10^9$ Минус 38	0,9 1,0 $7,1 \times 10^9$ Минус 38	0,8 0,8 $8,7 \times 10^9$ Минус 26	0,8 0,7 $2,7 \times 10^{11}**$ —	Ташкент

*Продолжение*

## Продолжение

Нанимование материала, марка и номер стантарта	Номенклатурные характеристики	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									
		Продолжительность испытания, месяцы									
1	2	3	6	12	24	36	48	60			
28. Фторо- пласт-3А по ГОСТ 13744—76	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $g'$ $tg\delta'$ Внешний вид	37,3 80,0 4,1 0,02 4,0 0,007 Корич- невый	— — — — — — —	1,0 1,0 4,3 0,02 3,8 0,007 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,007 Белый Освет- ление окраски	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,008 Белый	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,009 Белый	0,9 0,8 2,6 0,02 2,6 0,010 Белый	0,7 0,6 2,6 0,02 2,6 0,010 Белый	0,7 0,6 2,6 0,02 2,6 0,012 Белый	Батуми
29. Фторо- пласт-3М* марки А	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $g'$ $tg\delta'$ Внешний вид	37,3 80,0 0,02 4,0 0,007 Корич- невый	— — — — — —	1,0 0,9 0,02 3,8 — —	1,0 0,9 0,02 3,6 0,010 Осветле- ние окраски	1,0 0,9 0,02 3,6 0,010 Белый	0,8 0,8 0,02 3,6 0,010 Белый	0,8 0,8 0,02 3,6 0,010 Белый	0,7 0,6 0,02 3,4 0,010 Белый	0,7 0,6 0,02 3,3 0,012 Белый	Ташкент
30. Фторо- пласт-3М* марки Б	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	44,1 95,0 Жел- тый	— — —	— — —	0,9 0,7 —	0,8 0,7 —	0,8 0,7 —	0,5 0,5 —	0,2 0,5 —	0,2 0,5 —	Батуми
31. Фторо- пласт-4МБ*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	33,3 70,0 Жел- тый	— — —	— — —	1,0 1,0 —	1,0 1,0 —	1,0 1,0 —	1,0 1,0 —	1,0 1,0 —	1,0 1,0 —	Батуми
32. Фторо- пласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007—80	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $tg\delta$ $g'$ $tg\delta'$ Внешний вид	25,5 400 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Белый	— — — — — —	1,0 1,0 2,1 0,0004 2,0 0,0020 Нет из- менений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0020 Нет из- менений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0020 Нет из- менений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0020 Нет из- менений	1,0 1,0 2,1 0,0004 2,1 0,0020 Нет из- менений	1,0 1,0 2,0 0,0002 2,0 0,0020 Нет из- менений	1,0 1,0 2,0 0,0040 2,0 0,0040 Нет из- менений	Батуми

Продолжение

*Продолжение*



*Продолжение*

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер материала	Наименование	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида											
			Продолжительность испытания, месяцы											
1	2	3	6	12	24	36	48	60	60	60	60	60	60	60
40. Фторопласт-40БМ*	$\sigma_f'$ $\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	21.6 50.0 25.0 2.4 0.0009 2.5 0.0050 $7.0 \times 10^{14}$	1,0 1,0 1,0 2,4 0,0008 2,5 0,0060 — Нет изменений	1,0 1,0 1,0 2,4 0,0009 2,4 0,0060 $4.5 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 0,9 1,0 2,4 0,0009 2,4 0,0060 $3.7 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,9 1,0 2,4 0,0008 2,4 0,0060 $9.3 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,8 1,0 2,5 0,0008 2,4 0,0050 — Нет изменений
41. Фторопласт-100*	$\sigma_f'$ $\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	25.5 315 2.0 0.0007 2.1 0.0015 $2.1 \times 10^{14}$	0,9 0,9 2,0 0,0004 2,1 0,0015 — Светло-коричневый	0,9 0,8 2,0 0,0008 2,0 0,0015 $3.8 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,8 2,0 0,0008 1,9 0,0015 $3.4 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,8 0,8 2,0 0,0006 1,9 0,0010 $5.2 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,8 0,8 2,0 0,0006 1,9 0,0010 $3.9 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,7 0,7 2,0 0,0004 1,9 0,0008 — Осветление окраски	0,7 0,7 2,1 0,0003 1,9 0,0008 — Осветление окраски	0,7 0,7 2,1 0,0003 1,9 0,0008 — Осветление окраски	0,6 0,6 2,0 0,0003 1,9 0,0008 — Осветление окраски	0,6 0,6 2,0 0,0003 1,9 0,0008 — Осветление окраски	0,6 0,6 2,0 0,0003 1,9 0,0008 — Осветление окраски	0,6 0,6 2,0 0,0003 1,9 0,0008 — Осветление окраски
	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\varepsilon$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	25.5 315 2.0 0.0007 2.1 0.0015 $2.1 \times 10^{14}$	0,8 0,9 2,0 0,0006 2,1 0,0012 — Светло-коричневый	0,8 0,9 2,0 0,0006 2,0 0,0013 — Нет изменений	0,7 0,9 2,0 0,0006 2,0 0,0013 — Нет изменений	0,7 0,8 2,0 0,0006 2,0 0,0012 — Нет изменений	0,7 0,8 2,0 0,0006 2,0 0,0011 — Нет изменений	0,6 0,8 2,0 0,0004 1,9 0,0010 $1.3 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,6 0,8 2,0 0,0003 1,9 0,0008 $2.1 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,6 0,8 2,0 0,0003 1,9 0,0008 $7.2 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,6 0,8 2,0 0,0003 1,9 0,0008 $7.3 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,6 0,8 2,0 0,0003 1,9 0,0008 $2.1 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,6 0,8 2,0 0,0003 1,9 0,0008 $7.3 \times 10^{12}$ Нет изменений	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер материала	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	Продолжительность испытания, месяцы											
			1	2	3	6	12	24	36	48	60			
42. Фторопласт-400*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	47.1 320 Бесцветный, прозрачный	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 Нет изменений	0,8 0,9 Нет изменений	0,8 0,9 Нет изменений	0,6 0,9 Нет изменений	— — —	— — —	Батуми		
	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	47.1 320 Бесцветный, прозрачный	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,8 1,0 Нет изменений	0,8 1,0 Нет изменений	0,3 0,9 Нет изменений	— — —	— — —	Ташкент		
43. Полиамид 610 литьевой по ГОСТ 10589—73	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\rho_v$	57.4 212 77.5 95.1 (97.0) 3.7 0.023 $5.4 \times 10^{12}$	— — — — — — — —	— — — — — — — —	— — — — — — — —	0,4 0,0 0,55 0,06 0,02 3,4 0,034 $3.1 \times 10^{11}$	— — 0,55 0,02 0,037 $2.7 \times 10^{11}$	— — 0,55 0,02 0,040 $1.4 \times 10^{11}$	— — 0,5 0,02 3,5 0,050 $1.6 \times 10^{11}$	— — 0,3 0,02 3,6 0,050 $2.8 \times 10^{11}$	— — 0,3 0,02 — — — $6.5 \times 10^{11}$	— — — — — — — —	Батуми	
	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\sigma_f$ $tg\delta$ $\rho_v$	57.4 212 77.5 0.023 $5.4 \times 10^{12}$	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	0,2 0,2 0,5 0,048 $3.3 \times 10^{11}$	— — — — —	— — — — —	Ташкент		
44. Полиамид наполненный ГА 610—1—106*	$\sigma_f$ $a_n$ $HK$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$	98.1 27.2 (27.7) 108 3.5 0.026 $1.4 \times 10^{12}$	— — — — — —	— — — — — —	— — — — — —	0,8 0,2 1,1 3,5 0,023 $1.7 \times 10^{12}$	0,8 0,2 1,1 3,5 0,022 $1.3 \times 10^{12}$	0,8 0,2 1,1 3,5 0,034 $6.7 \times 10^{11}$	0,7 0,16 0,8 3,4 0,039 $3.8 \times 10^{11}$	0,6 — 0,8 3,4 0,054 —	0,6 — — — — —	0,5 — — — — —	Батуми	
	$\sigma_f$ $a_n$ $tg\delta'$ $\rho_v$	98.1 27.2 (27.7) 0.026 $1.4 \times 10^{12}$	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	Ташкент		
										0,9 0,1 $0,036$ $1.2 \times 10^{12}$	— — — —	— — — —	— — — —	

## Продолжение

Наименование материала	Марка и номер стандарта	Номер партии	Номер партии	Коэффициент сопротивления физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида											
				Продолжительность испытания месяцы											
		1	2	3	6	12	24	36	48	60					
45 Полиамид наполненный ПА 610—1—107*	$\sigma_{pp}$ $HK$ $\sigma_f$ $a_n$	43,4 117 96,9 84(8,6)	— — — —	— — — —	0,8 0,7 0,6 0,5	0,6 1,0 0,6 0,7	0,5 1,0 0,6 0,5	0,5 1,0 0,6 0,5	— — — —	— — — —	— — — —	— — — —	Батуми	— — — —	
46 Полиамид наполненный ПА 610—1—101*	$\sigma_{pp}$ $\sigma_f$	53,0 67,8	— —	— —	0,6 0,8	0,6 0,6	0,6 0,6	0,6 0,6	0,2 0,5	0,2 0,6	0,3 —	— —	Батуми	— —	
47 Полиамид наполненный ПА 610—1—103*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $HK$ $\sigma_f$ $a_n$	71,9 18,0 89,3 87,0 107 (109)	— — — — —	— — — — —	0,8 0,0 1,4 1,3 1,0 1,0	0,8 0,0 1,6 1,2 1,0 1,0	0,8 0,0 1,6 0,9 0,9 1,0	0,8 — — — — —	— — — — — —	— — — — — —	0,53 0,65	— — — — — —	Ташкент	— — — — — —	
48 Полиамид наполненный ПА 610—1—108*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $a_n$	71,9 18,0 107 (109)	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
49 Сополимер полиамида литьевого АК 93/7 по ГОСТ 19459—74	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$	97,2 15,3 31,4 (32,0)	— — — —	— — — —	0,8 0,9 0,6	0,9 0,8 0,45	0,7 0,8 0,37	0,7 0,8 0,37	0,7 0,8 0,37	0,7 0,8 0,37	0,75 0,77	0,7 0,76	— —	— — —	— — —
	$\sigma_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$	97,2 15,3 31,4 (32,0)	— — — —	— — — —	1,0 — 0,5	1,0 1,0 0,5	0,9 1,0 —	0,9 0,7 0,3	0,9 0,7 0,3	0,9 0,6 0,3	— — —	— — —	— — —	— — —	
	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$	78,7 28,3 107,1 (153)	— — — —	— — — —	0,5 0,8 0,4 0,03	— — — —	0,4 0,2 0,4 0,02	0,4 0,2 0,4 0,02	0,4 0,2 0,4 0,02	0,4 0,2 0,4 0,02	— — — —	— — — —	— — — —	— — — —	

## Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер материала	Механическое свойство	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, характеризующий сохранение фактических свойств и внешнего вида	Продолжительность испытания, месяцы									
				1	2	3	6	12	24	36	48	60	
50. Полиамид спирторасторийский ПА-6/66/10—1*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$	34,7 275	— —	— 0,7 0,2	— 0,5 0,4	0,5 0,15	0,4 —	0,3 0,09	— —	— —	— —	Батуми	
51. Полиамид 6—110*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$	34,7 275 80,0 106,9 141,2 (144)	— — — —	— 0,5 — 0,4 — 0,2	— 0,4 0,9 0,4 0,04	0,3 0,4 0,8 0,4 0,04	0,3 0,4 0,3 0,4 0,04	0,3 0,4 0,3 0,4 0,04	— — — — —	— — — — —	— — — — —	Батуми	
52. Полиамид стеклонаполненный ПА-6—210-ДС по ГОСТ 17648—83	$\sigma_{pp}$ $\sigma_f$ $a_n$	117,6 144 137,6 31,4 (32)	— — — —	— 0,7 — 0,6 — 0,7	— 0,5 0,8 0,6 0,7	0,5 0,6 0,5 0,7	0,5 0,6 0,5 0,7	0,5 0,6 0,5 0,7	— — — —	— — — —	— — — —	Батуми	
53. Пенополиуретан жесткий плиточный*	$\rho$ $\sigma_{ck}$ $E_{ck}$	60,0 436 0,13 (1,32)	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	Батуми	
54. Пенополиуретан эластичный на основе полиэфира П-2200*	$\rho$ $\sigma_p$ $\varepsilon_p$ $\delta_{ost}$ $\mathcal{E}_{ost}$	37,0 0,20 179 2,9 2,6	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	Батуми	
55. Полиарилат гранулированный ДВ-105*	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	63,7 15,0 Темно-коричневый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,8 Нет изменений	0,8 0,8 Нет изменений	0,4 0,4 Осветление окраски	— — —	— — —
	$\sigma_{pp}$ $\varepsilon_{pp}$ Внешний вид	63,7 15,0 Темно-коричневый	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений	0,8 1,0 Нет изменений	0,8 1,0 Нет изменений	0,6 0,7 Осветление окраски	— — —	— — —

Продолжение

Продолжение

## Продолжение

Напыление материала, марка и номер стандарта	Номер материала и наименование изделия	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										
		Продолжительность испытания, месяцы										
1	2	3	6	12	24	36	48	60				
60 Масса прессовочная фенольная Сп2—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $6.5 \times 10^{11}$ Внешний вид	65,7 6,8(7,0) 5,7 0,01 5,0 0,03 6,5 $\times 10^{11}$	— — — — — — —	0,8 0,8 6,2 0,02 5,2 0,03 $1.5 \times 10^{11}$	0,8 0,8 6,2 0,02 5,3 0,03 $1.5 \times 10^{11}$	0,8 0,8 6,9 0,02 5,3 0,03 $6.9 \times 10^9$	0,7 0,7 6,2 0,02 5,3 0,03 —	0,7 0,7 6,2 0,02 5,3 0,03 —	0,7 0,7 6,2 0,02 5,3 0,03 —	— — — — — — —	Батуми	
61 Масса прессовочная фенольная Сп3—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $1.2 \times 10^{11}$ Внешний вид	81,4 8,4(8,6) 6,2 0,02 5,4 0,03 $1.2 \times 10^{11}$	— — — — — — —	1,0 1,0 6,3 0,04 5,4 0,03 $3,5 \times 10^{10}$	1,0 1,0 6,6 0,04 5,6 0,03 $2,3 \times 10^{10}$	1,0 1,0 6,6 0,04 5,6 0,03 $2,0 \times 10^{10}$	0,9 0,9 6,6 0,04 5,6 0,03 $1.4 \times 10^{10}$	0,8 0,8 6,6 0,04 5,6 0,03 $7,4 \times 10^9$	0,8 0,8 6,6 0,04 5,6 0,03 $8,6 \times 10^9$	0,7 0,7 6,6 0,04 5,6 0,03 —	0,6 0,6 6,6 0,06 5,6 0,03 $2,2 \times 10^9$	Батуми
61 Масса прессовочная фенольная Сп3—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $1.2 \times 10^{11}$ Внешний вид	81,4 8,4(8,6) 6,2 0,02 5,4 0,03 $1.2 \times 10^{11}$	— — — — — — —	1,0 1,0 6,3 0,04 5,4 0,03 $3,5 \times 10^{10}$	1,0 1,0 6,6 0,04 5,6 0,03 $2,3 \times 10^{10}$	1,0 1,0 6,6 0,04 5,6 0,03 $2,0 \times 10^{10}$	0,9 0,9 6,6 0,04 5,6 0,03 $1.4 \times 10^{10}$	0,9 0,9 6,6 0,04 5,6 0,03 $7,1 \times 10^{10}$	0,9 0,9 6,6 0,04 5,6 0,03 —	0,7 0,7 6,6 0,06 5,6 0,03 $3,2 \times 10^{10}$	Ташкент	
61 Масса прессовочная фенольная Сп3—342—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $1.2 \times 10^{11}$ Внешний вид	81,4 8,4(8,6) 6,2 0,02 5,4 0,03 $1.2 \times 10^{11}$	— — — — — — —	1,0 1,0 6,2 0,02 5,4 0,03 $6,0 \times 10^{11}$	1,0 1,0 6,0 0,02 5,8 0,03 —	1,0 1,0 6,0 0,02 5,8 0,03 —	0,9 0,9 6,0 0,02 5,4 0,02 —	0,9 0,9 6,0 0,02 5,4 0,02 —	0,8 0,8 6,0 0,02 5,8 0,02 —	0,7 0,7 6,0 0,02 5,8 0,02 —	Ташкент	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер материала	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	Продолжительность испытания, месяцы							<i>Продолжение</i>	
			1	2	3	6	12	24	36		
62. Масса прессовочная фенольная Э1—340—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	82,4 7,0(7,2) 4,9 0,01 4,6 0,03 $3,8 \times 10^{12}$	0,9 1,0 5,3 0,03 4,4 0,03 — Нет изменений	0,8 0,9 5,6 0,03 4,4 0,03 $6,4 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,7 0,8 5,5 0,05 4,4 0,03 — Нет изменений	0,6 0,7 5,4 0,05 4,4 0,03 $1,5 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,6 0,7 6,3 0,07 4,5 0,03 $1,7 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,6 0,6 6,4 0,09 4,3 0,03 $6,0 \times 10^9$ Нет изменений	0,5 0,5 6,4 0,05 4,4 0,02 — Осветление окраски	0,5 0,4 6,4 0,05 4,4 0,02 — Разрушение поверхности	0,4 — — — — — — Батуми
63. Масса прессовочная фенольная Э3—340—61 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	82,4 7,0(7,2) 4,9 0,01 4,6 0,03 $3,8 \times 10^{12}$	1,0 1,0 5,0 0,02 4,8 0,03 — Нет изменений	0,9 0,9 5,0 0,02 4,7 0,03 — Нет изменений	0,9 0,9 5,0 0,02 5,0 0,04 — Нет изменений	0,8 0,8 5,0 0,04 5,0 0,04 — Нет изменений	0,8 0,8 5,3 0,04 5,0 0,04 $2,6 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 0,7 5,6 0,02 5,0 0,04 $6,3 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,7 0,7 5,6 0,02 4,3 0,02 $4,3 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,6 0,6 5,8 0,02 4,3 0,01 $4,7 \times 10^{11}$ Осветление окраски	0,6 0,6 — Разрушение поверхности
63. Масса прессовочная фенольная Э3—340—61 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	66,7 3,9(4,0) 5,0 0,020 4,6 0,007 $4,5 \times 10^{12}$	1,0 0,9 5,1 0,025 4,6 0,010 $2,0 \times 10^{12}$ Темно-зеленый	0,9 0,9 5,1 0,027 4,6 0,010 $1,6 \times 10^{12}$ Осветление окраски	0,9 0,8 5,1 0,027 4,6 0,011 $3,6 \times 10^{12}$ Осветление окраски	0,9 0,8 5,1 0,027 4,6 0,011 $3,4 \times 10^{12}$ Осветление окраски	0,8 0,8 5,2 0,030 4,6 0,013 $3,6 \times 10^{12}$ Разрушение поверхности	0,8 0,7 5,8 0,036 4,6 0,030 $4,5 \times 10^{11}$ Разрушение поверхности	0,7 0,7 5,6 0,036 4,9 0,015 — Разрушение поверхности	0,7 0,7 5,6 0,036 4,9 0,013 — Разрушение поверхности	
63. Масса прессовочная фенольная Э3—340—61 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	66,7 3,9(4,0) 5,0 0,020 4,6 0,007 Темно-зеленый	1,0 1,0 4,8 0,020 4,3 0,010 Потемневшие окраски	1,0 1,0 4,9 0,020 4,3 0,011 Потемневшие окраски	0,9 1,0 4,9 0,020 4,3 0,011 Потемневшие окраски	0,9 1,0 4,9 0,020 4,3 0,011 Потемневшие окраски	0,9 1,0 4,9 0,020 4,3 0,011 Потемневшие окраски	0,8 0,9 5,0 0,030 4,4 0,011 Коричневый оттенок	0,7 0,8 5,0 0,022 4,6 0,012 Коричневый оттенок	0,7 0,8 5,0 0,020 4,6 0,012 Коричневый оттенок	

Продолжение

## *Продолжение*

## Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Материалы на основе полиэтилена шарикового	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									
		Продолжительность испытания, месяцы									
		1	2	3	6	12	24	36	48	60	
69. Масса прессовочная Фенольная Э9—342—73 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	83,4 6,8(7,0) 5,4 0,01 0,02 $2,7 \times 10^{12}$	0,9 0,9 5,7 0,02 5,0 0,02 — Потеря глянца	0,8 0,8 5,7 0,02 5,4 0,02 $1,8 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,7 0,8 5,7 0,02 5,4 0,02 $4,3 \times 10^{10}$ Коричневый	0,7 0,8 5,8 0,02 5,3 0,02 $2,8 \times 10^{10}$ Коричневый	0,7 0,7 5,7 0,02 5,3 0,02 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 6,0 0,02 5,7 0,02 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 6,0 0,02 5,5 0,01 — Разрушение поверхности	0,5 0,5 6,0 0,02 5,0 0,02 — Разрушение поверхности	Батуми
70. Масса прессовочная Фенольная Э10—342—63 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	83,4 6,8(7,0) 5,4 0,01 0,02 $2,7 \times 10^{12}$ Зеленый	1,0 1,0 5,4 0,01 0,02 $6,6 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,9 0,9 5,4 0,01 0,03 $6,0 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,9 0,9 5,3 0,01 0,03 $5,5 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,9 0,9 5,3 0,01 0,03 $5,5 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,8 0,8 5,4 0,01 6,1 0,03 $2,1 \times 10^{11}$ Коричневый	0,7 0,7 5,5 0,01 5,0 0,02 $1,4 \times 10^{11}$ Разрушение поверхности	0,6 0,6 5,5 0,01 5,0 0,02 $5,4 \times 10^{10}$ Разрушение поверхности	0,5 0,5 5,5 0,01 5,0 0,02 $7,4 \times 10^{11}$ Разрушение поверхности	Ташкент
70. Масса прессовочная Фенольная Э10—342—63 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon$ $tg\delta$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	62,8 4,4(4,5) 7,3 0,05 7,1 $3,1 \times 10^{10}$ Черный	— — — — — — — Потеря глянца	— — — — — — — Потеря глянца	1,0 1,0 9,0 0,05 7,6 0,02 $5,5 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,9 1,0 8,6 0,05 8,0 0,02 $2,2 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,9 1,0 9,3 0,05 9,2 0,04 $2,0 \times 10^{11}$ Мелкие лунки	0,9 1,0 11,0 0,05 10,0 0,09 $5,1 \times 10^{11}$ Мелкие лунки	0,9 1,0 11,0 0,05 10,0 0,07 $2,5 \times 10^{11}$ Шероховатость поверхности	0,9 1,1 0,8 0,05 10,0 0,07 $4,1 \times 10^{12}$ Шероховатость поверхности	Батуми
70. Масса прессовочная Фенольная Э10—342—63 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $H_K$ $\rho_v$ Внешний вид	62,8 4,4(4,5) 292 $3,1 \times 10^{10}$ Черный	— — — — — — — Потеря глянца	— — — — — — — Потеря глянца	1,0 1,1 1,0 $5,6 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 1,1 1,0 $4,3 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 1,1 1,0 $5,1 \times 10^{12}$ Потеря глянца	0,9 1,1 0,8 0,05 10,0 0,07 $4,1 \times 10^{12}$ Шероховатость поверхности	0,9 1,1 0,8 0,05 10,0 0,07 $2,9 \times 10^{12}$ Шероховатость поверхности	Ташкент	

*Продолжение*

Наименование материала, марка и номер стандарта	Материалы на основе полиэтилена и каучука	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									
		Продолжительность испытания, месяцы									
1	2	3	6	12	24	36	48	60			
71. Масса прессованная фенольная Э10—342—63 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $g$ $tg\delta$ $e'$ $\rho_o$ Внешний вид	80,4 6,4(6,5) 5,4 0,02 0,02 0,02 $3,1 \times 10^{11}$	0,9 0,9 5,7 0,03 5,0 0,02 $1,7 \times 10^{11}$	0,8 0,9 5,7 0,03 5,0 0,02 $5,0 \times 10^{11}$	0,8 0,9 5,7 0,03 5,0 0,02 $2,3 \times 10^{11}$	0,7 0,8 5,8 0,03 5,0 0,02 $2,8 \times 10^{10}$	0,7 0,8 5,8 0,03 5,0 0,02 $3,7 \times 10^{10}$	0,6 0,7 5,8 0,04 5,0 0,02 $4,0 \times 10^{10}$	0,5 0,6 5,8 0,04 5,0 0,02 $4,2 \times 10^{10}$	— — — — — — <i>Разрушение поверхности</i>	Батуми
72. Масса прессованная фенольная ВХ3—090—14 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $g$ $tg\delta$ $e'$ $\rho_o$ Внешний вид	80,4 6,4(6,5) 5,4 0,02 0,02 0,02 $3,1 \times 10^{11}$	0,9 1,0 5,2 0,02 5,3 0,02 $1,7 \times 10^{11}$	0,9 1,0 5,0 0,02 5,3 0,03 $1,9 \times 10^{11}$	0,9 1,0 5,0 0,02 5,5 0,03 $6,4 \times 10^{11}$	0,8 0,9 5,2 0,03 5,6 0,03 $7,8 \times 10^{10}$	0,8 0,9 5,2 0,03 5,6 0,03 $3,7 \times 10^{10}$	0,8 0,9 5,3 0,01 4,8 0,01 $4,2 \times 10^{11}$	0,7 0,7 5,3 0,01 4,9 0,01 <i>Разрушение поверхности</i>	Ташкент	
72. Масса прессованная фенольная ВХ3—090—14 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $g$ $tg\delta$ $e'$ $\rho_o$ Внешний вид	77,0 7,2(7,4) 18,5 0,05 0,05 0,04 $5,6 \times 10^{10}$	1,0 0,9 16,0 0,05 14,8 0,04 $5,6 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,0 0,05 14,0 0,04 $5,6 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,0 0,05 12,8 0,03 $3,3 \times 10^{10}$	0,9 0,9 15,0 0,04 14,5 0,03 $1,9 \times 10^{10}$	0,8 0,9 15,0 0,04 14,7 0,03 <i>Потеря глянца</i>	0,8 0,9 15,0 0,04 14,7 0,03 <i>Потеря глянца</i>	0,8 0,8 15,0 0,04 14,7 0,03 <i>Разрушение поверхности</i>	Батуми	
72. Масса прессованная фенольная ВХ3—090—14 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $g$ $tg\delta$ $e'$ $\rho_o$ Внешний вид	77,0 7,2(7,4) 18,5 0,05 0,05 0,04 $5,6 \times 10^{10}$	1,0 1,0 19,0 0,05 13,0 0,04 $5,6 \times 10^{10}$	0,9 0,9 19,0 0,04 15,4 0,05 $3,7 \times 10^{10}$	0,9 0,9 19,0 0,04 16,2 0,05 $3,7 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,6 0,04 17,5 0,05 $1,3 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,6 0,04 18,0 0,05 $1,3 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,5 0,04 16,4 0,05 $2,7 \times 10^{11}$	0,8 0,8 18,5 0,04 17,4 0,05 <i>Потеря глянца</i>	Батуми	
72. Масса прессованная фенольная ВХ3—090—14 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $g$ $tg\delta$ $e'$ $\rho_o$ Внешний вид	77,0 7,2(7,4) 18,5 0,05 0,05 0,04 $5,6 \times 10^{10}$	1,0 1,0 19,0 0,05 13,0 0,04 $5,6 \times 10^{10}$	0,9 0,9 19,0 0,04 15,4 0,05 $3,7 \times 10^{10}$	0,9 0,9 19,0 0,04 16,2 0,05 $3,7 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,6 0,04 17,5 0,05 $1,3 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,6 0,04 18,0 0,05 $1,3 \times 10^{10}$	0,9 0,9 18,5 0,04 16,4 0,05 $2,7 \times 10^{11}$	0,8 0,8 18,5 0,04 17,4 0,05 <i>Потеря глянца</i>	Потеря глянца	



*Продолжение*

Наименование материала, марка и номер стандарта	Номер партии	Номинальные характеристики	Продолжительность испытания, месяцы										Фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида	
			1	2	3	6	12	24	36	48	60			
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342-70 по ГОСТ 55639-79	Внешний вид	$\sigma_f$ $a_n$ $\epsilon$ $tg\delta'$ $\rho_{\circ}$ $1.8 \times 10^{12}$ Светло-коричневый	80,0 6,8(7,0) 4,8 0,01 4,5 0,02 — Нет изменений	0,9 1,0 4,9 0,02 4,7 0,02 — Нет изменений	0,8 0,9 4,9 0,02 4,6 0,02 — Нет изменений	0,8 0,8 5,0 0,02 4,7 0,02 2,2×10 <sup>11</sup> 1,6×10 <sup>11</sup> Потемнение	0,7 0,7 5,4 0,02 4,8 0,02 0,02 1,0×10 <sup>11</sup> 5,5×10 <sup>10</sup> Коричневый	0,7 0,7 5,4 0,02 4,8 0,02 0,03 Разрушение поверхности	0,6 0,6 5,4 0,02 4,8 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 5,4 0,02 4,8 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 5,5 0,04 4,8 0,03 — Разрушение поверхности	Батуми	Батуми	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 55639-79	Внешний вид	$\sigma_f$ $a_n$ $\epsilon$ $tg\delta'$ $\rho_{\circ}$ $1.8 \times 10^{12}$ Светло-коричневый	80,0 6,8(7,0) 4,8 0,01 4,5 0,02 — Нет изменений	1,0 1,0 4,7 0,01 4,6 0,02 — Нет изменений	0,9 0,9 4,7 0,01 4,9 0,03 — Нет изменений	0,9 0,9 4,7 0,01 4,9 0,03 7,9×10 <sup>11</sup> 3,1×10 <sup>11</sup> Коричневый	0,7 0,8 4,8 0,02 5,0 0,03 — Нет изменений	0,7 0,8 4,8 0,01 5,0 0,03 1,7×10 <sup>11</sup> 3,1×10 <sup>11</sup> Коричневый	0,7 0,8 4,9 0,01 5,3 0,03 — Разрушение поверхности	0,7 0,8 4,9 0,01 4,6 0,02 1,4×10 <sup>12</sup> Разрушение поверхности	0,7 0,8 5,6 0,01 4,6 0,01 — Разрушение поверхности	0,7 0,8 5,6 0,01 4,6 0,01 — Разрушение поверхности	Ташкент	Ташкент
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 55639-79	Внешний вид	$\sigma_f$ $a_n$ $\epsilon$ $tg\delta'$ $\rho_{\circ}$ $1.7 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	49,0 3,6(3,7) 5,1 0,04 0,07 — Потеря глянца	1,0 1,0 5,6 0,07 0,07 3,3×10 <sup>10</sup> Потеря глянца	1,0 1,0 5,7 0,08 0,08 3,1×10 <sup>10</sup> Потеря глянца	1,0 1,0 5,7 0,08 0,08 3,8×10 <sup>10</sup> Потеря глянца	0,9 0,9 5,7 0,08 0,08 3,8×10 <sup>10</sup> Разрушение поверхности	0,9 0,9 5,7 0,08 0,08 9,8×10 <sup>9</sup> Разрушение поверхности	0,8 0,8 6,8 0,08 0,08 6,9×10 <sup>9</sup> Разрушение поверхности	0,7 0,8 6,8 0,08 0,08 6,9×10 <sup>9</sup> Разрушение поверхности	0,7 0,8 6,8 0,08 0,08 6,9×10 <sup>9</sup> Разрушение поверхности	0,7 0,8 6,8 0,08 0,08 6,9×10 <sup>9</sup> Разрушение поверхности	Батуми	Батуми
76. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 55639-79	Внешний вид	$\sigma_f$ $a_n$ $\epsilon$ $tg\delta'$ $\rho_{\circ}$ $1.7 \times 10^{11}$ Черный глянцевый	49,0 3,6(3,7) 7,5 0,07 0,04 0,06 — Потеря глянца	1,0 1,0 5,8 0,10 6,1 0,06 — Потеря глянца	1,0 1,0 6,0 0,10 6,0 0,06 — Потеря глянца	1,0 1,0 6,0 0,11 5,0 0,06 — Потеря глянца	1,0 1,0 5,6 0,12 5,0 0,06 — Потеря глянца	0,9 0,9 5,5 0,14 5,6 0,08 — Потеря глянца	0,9 0,9 5,5 0,14 5,6 0,09 3,5×10 <sup>10</sup> Потеря глянца	0,8 0,8 5,4 0,14 5,6 0,09 3,7×10 <sup>10</sup> Потеря глянца	0,7 0,8 7,8 0,14 5,1 0,05 3,1×10 <sup>10</sup> Осветление окраски	0,7 0,8 9,5 0,14 5,3 0,04 2,4×10 <sup>11</sup> Осветление окраски	Ташкент	Ташкент

## Продолжение

Наименование материала, Марка и номер стандарта	Назначение	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Продолжительность испытания, месяцы	
		1	2	3	6	12	24	36	48	60			
77. Масса прессовочная фенольная Ж2—010—60 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	$\sigma_f$ 5,6(5,7) 5,7 0,05 $2,4 \times 10^0$	$a_n$ 0,9 0,7 6,3 0,06 $4,8 \times 10^0$	$\epsilon'$ 0,6 0,06 $3,5 \times 10^0$	$tg\delta'$ 0,06 $4,7 \times 10^0$	$\rho_o$ Потеря глянца	0,9 0,7 6,2 0,06 $3,9 \times 10^0$	0,8 0,7 6,4 0,06 $3,9 \times 10^0$	0,8 0,7 6,4 0,06 $3,9 \times 10^0$	0,7 0,6 6,4 0,07 $1,4 \times 10^0$	0,7 0,6 6,4 0,07 $1,1 \times 10^0$	0,6 0,6 6,4 0,06 Разрушение поверхности	
		$\sigma_f$ 78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 $2,4 \times 10^0$	$a_n$ 0,9 1,0 7,0 0,10 6,6 0,06 $1,7 \times 10^0$	$\epsilon'$ 0,6 0,06 $1,1 \times 10^0$	$tg\delta'$ 0,06 $1,1 \times 10^0$	$\rho_o$ Потеря глянца	0,9 1,0 7,0 0,10 6,7 0,06 $1,7 \times 10^0$	0,8 1,0 7,0 0,10 6,7 0,06 $1,1 \times 10^0$	0,8 0,9 7,2 0,10 6,7 0,06 $1,6 \times 10^0$	0,8 0,9 7,2 0,10 6,7 0,07 $9,7 \times 10^0$	0,7 0,6 7,6 0,10 7,0 0,07 $3,0 \times 10^0$	0,7 0,6 8,2 0,10 6,0 0,05 $1,3 \times 10^0$	0,6 0,5 9,0 0,10 6,0 0,05 $4,3 \times 10^0$
		$\sigma_f$ 78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 $2,4 \times 10^0$	$a_n$ 0,9 1,0 7,0 0,10 6,6 0,06 $1,7 \times 10^0$	$\epsilon'$ 0,6 0,06 $1,1 \times 10^0$	$tg\delta'$ 0,06 $1,1 \times 10^0$	$\rho_o$ Потеря глянца	0,9 1,0 7,0 0,10 6,7 0,06 $1,7 \times 10^0$	0,8 1,0 7,0 0,10 6,7 0,06 $1,1 \times 10^0$	0,8 1,0 7,2 0,10 6,7 0,07 $9,7 \times 10^0$	0,8 0,9 7,2 0,10 6,7 0,07 $3,0 \times 10^0$	0,7 0,6 7,6 0,10 7,0 0,07 $3,2 \times 10^0$	0,7 0,6 8,2 0,10 6,0 0,05 $1,3 \times 10^0$	0,6 0,5 9,0 0,10 6,0 0,05 $4,3 \times 10^0$
78. Масса прессовочная фенольная Ж3—010—62 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	$\sigma_f$ 70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^1$	$a_n$ 0,8 1,0 6,5 0,08 5,1 0,03 $9,3 \times 10^0$	$\epsilon'$ 0,8 0,08 4,8 0,03 4,8 0,03 $6,2 \times 10^0$	$tg\delta'$ 0,08 0,08 4,8 0,03 0,03 $6,8 \times 10^0$	$\rho_o$ Нет изменений	0,8 1,0 6,5 0,08 4,8 0,03 $9,3 \times 10^0$	0,8 1,0 6,6 0,08 5,0 0,03 $6,2 \times 10^0$	0,8 1,0 6,6 0,08 5,0 0,04 $6,8 \times 10^0$	0,8 0,9 6,6 0,08 5,0 0,04 $2,1 \times 10^0$	0,7 0,9 7,6 0,10 5,3 0,05 $5,3 \times 10^0$	0,6 0,9 7,6 0,10 5,3 0,05 $1,4 \times 10^0$	0,6 0,8 — — — — $5,3 \times 10^0$
		$\sigma_f$ 70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^1$	$a_n$ 0,9 1,0 5,6 0,07 5,2 0,03 $9,7 \times 10^0$	$\epsilon'$ 0,8 0,07 5,4 0,03 5,4 0,03 $9,7 \times 10^0$	$tg\delta'$ 0,07 0,07 5,4 0,03 5,4 0,03 $9,7 \times 10^0$	$\rho_o$ Нет изменений	0,9 1,0 5,8 0,07 5,4 0,03 $9,7 \times 10^0$	0,8 1,0 5,8 0,07 5,4 0,02 $9,7 \times 10^0$	0,8 1,0 5,6 0,07 5,4 0,03 $9,7 \times 10^0$	0,8 1,0 5,8 0,09 5,4 0,03 $3,9 \times 10^0$	0,7 0,9 7,0 0,08 5,8 0,05 $1,5 \times 10^0$	0,6 0,9 8,7 0,10 5,8 0,03 $3,0 \times 10^1$	0,6 0,8 — — — — $1,6 \times 10^1$
		$\sigma_f$ 70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^1$	$a_n$ 0,9 1,0 5,6 0,07 5,2 0,03 $9,7 \times 10^0$	$\epsilon'$ 0,8 0,07 5,4 0,03 5,4 0,03 $9,7 \times 10^0$	$tg\delta'$ 0,07 0,07 5,4 0,03 5,4 0,03 $9,7 \times 10^0$	$\rho_o$ Нет изменений	0,9 1,0 5,8 0,07 5,4 0,03 $9,7 \times 10^0$	0,8 1,0 5,6 0,07 5,4 0,02 $9,7 \times 10^0$	0,8 1,0 5,8 0,09 5,4 0,03 $3,9 \times 10^0$	0,8 1,0 5,8 0,09 5,4 0,05 $1,5 \times 10^0$	0,7 0,9 7,0 0,08 5,8 0,03 $3,0 \times 10^1$	0,6 0,9 8,7 0,10 5,8 0,02 $1,6 \times 10^1$	0,6 0,8 — — — — $1,6 \times 10^1$

Продолжение

Название материала, чарка и номер стандарта	Номенклатура	Характеристики	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									
			Продолжительность испытания, месяцы			Фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида						
1	2	3	6	12	24	36	48	60				
79. Масса прессовочная фенольная ЖК7-010-83*	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	78.4 6.8(7.0) 4.8 0.04 $6.7 \times 10^9$ Темно-бордовый	1,0 0,9 5,6 0,05 $1.7 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 0,8 5,5 0,05 $1.5 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,7 5,5 0,05 $1.3 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,7 5,5 0,05 $1.6 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,8 0,7 5,5 0,05 $3.4 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,7 0,6 5,5 0,05 $4.4 \times 10^8$ Разрушение поверхности	0,7 0,6 5,5 0,05 $1.2 \times 10^8$ Разрушение поверхности	0,6 — — — —	Батуми	
80. Фенопласт литьевой ЖК9-010-60*	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	62,8 6.8(7.0) 5,3 0,05 Черный	— — — — Глянцевый	— — — — Потеря глянца	1,0 0,9 6,3 0,08 5,0 0,04 Нет изменений	0,9 0,9 6,5 0,09 5,0 0,04 Нет изменений	0,9 0,9 6,6 0,09 5,0 0,04 Нет изменений	0,9 0,9 6,8 0,09 5,0 0,04 Потеря глянца	0,8 0,8 6,8 0,09 5,0 0,04 Коричневый	0,8 0,8 7,2 0,09 5,0 0,04 Коричневый	Ташкент	
81. Масса прессовочная фенольная У1-301-07 по ГОСТ 5689-79	$\sigma_f$ $a_n$ $\varepsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ $E_{np}$ Внешний вид	16,7 (17,0) 0,70 25,6 0,20 $7,6 \times 10^9$ Коричневый	— — — — — — —	— — — — — — —	0,8 0,20 10,0 0,09 $2,0 \times 10^{10}$ 9,0 Нет изменений	0,5 0,15 8,0 0,09 $1,5 \times 10^0$ 8,0 Нет изменений	0,5 0,15 7,0 0,06 $2,2 \times 10^{12}$ 12,1 Осветление окраски	0,5 0,15 6,8 0,06 $1,3 \times 10^{12}$ 11,9 Осветление окраски	0,5 0,15 7,0 0,06 $2,8 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски	0,4 0,20 6,8 0,06 $5,2 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски	Ташкент	

## Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Материалы наименование и характеристика	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									
		Продолжительность испытания, месяцы									
		1	2	3	6	12	24	36	48	60	
82. Материал прессовочный фрикционный Ф2—301—41*	$\sigma_f$ $a_n$ Внешний вид	171,6 31,4 (32,0) Коричневый	— — —	— 0,8 1,0 Небольшая шероховатость поверхности	0,8 1,0 —	0,8 1,0 Небольшая шероховатость поверхности	0,8 1,0 —	0,8 1,0 0,8 1,0 Батуми	— — —	— — —	
83. Масса прессовочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	$\sigma_f$ $a_n$ $\epsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	171,5 31,4 (32,0) Коричневый	— — —	— 0,8 1,0 Потеря глянца	— 0,8 1,0 Потеря глянца	— 0,8 1,0 Потеря глянца	— 0,8 1,0 Потеря глянца				
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	$\sigma_f$ $a_n$ $\epsilon'$ $tg\delta'$ $\rho_v$ Внешний вид	78,5 4,9(5,0) 4,0 0,002 4,6 0,006 Зеленый глянцевый	— — — — — — —	— 0,9 1,0 4,9 0,004 4,5 0,006 Потеря глянца	— 0,9 1,0 4,9 0,004 4,6 0,006 Потеря глянца	— 0,9 1,0 4,9 0,004 4,6 0,006 Потеря глянца	— 0,8 1,0 4,9 0,005 4,8 0,007 Потеря глянца	— 0,8 1,0 4,9 0,004 4,5 0,008 Шерохватость поверхности	— 0,8 1,0 4,9 0,004 4,5 0,008 Шерохватость поверхности	— 0,8 1,0 4,9 0,004 4,5 0,008 Шерохватость поверхности	— 0,8 1,0 4,9 0,004 4,5 0,008 Шерохватость поверхности

Наименование материала, марка и номер стандарта	Математическая характеристика	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										<i>Продолжение</i>
		Продолжительность испытания, месяцы										
1	2	3	6	12	24	36	48	60	60	60	60	
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ Внешний вид	78,5 4,9(5,0) 4,0 0,002 4,6 0,006 Зеленый глянцевый	— — — — — — —	— — — — — — Потеря глянца	1,0 1,0 4,9 0,002 4,5 0,006 Потеря глянца	0,9 1,0 4,9 0,001 4,5 0,007 Потеря глянца	0,9 0,9 5,6 0,001 4,5 0,006 Потеря глянца	— — — — — — Потеря глянца	— — — — — — Потеря глянца	— — — — — — Потеря глянца	— — — — — — Потеря глянца	Ташкент
85. Масса прессовочная карбамидо- и меламинофор- мальдегидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359—80	$\sigma_f$ $a_n$ $e$ $tg\delta$ $e'$ $tg\delta'$ Внешний вид	67,7 4,9(5,0) 8,6 0,05 8,1 0,02 Серый глянцевый	— — — — — — —	— — — — — — Потемнение окраски	0,9 1,0 10,0 0,05 10,0 0,02 Потемнение окраски	0,9 1,0 10,0 0,05 11,0 0,02 Потемнение окраски	0,9 1,0 11,0 0,05 10,0 0,02 Потемнение окраски	0,9 1,0 11,0 0,05 10,0 0,02 Белый налет	0,9 0,8 11,2 0,05 10,4 0,03 Мелкие лунки	0,9 0,8 11,2 0,05 10,4 0,03 Мелкие лунки	— — — — — — Батуми	Ташкент
	$\sigma_f$ $a_n$ $H_K$ $E_{pr}$ $\rho_v$ Внешний вид	67,7 4,9(5,0) 284 $3,4 \times 10^9$ 12,2 Серый глянцевый	— — — — — —	— — — — — —	1,0 0,9 1,1 $3,6 \times 10^{10}$ 13,0 Нет из-менений	1,0 0,8 1,1 $5,2 \times 10^{10}$ 12,9 Нет из-менений	1,0 0,8 1,1 $3,1 \times 10^{11}$ 13,5 Нет из-менений	1,0 0,8 1,1 $3,9 \times 10^{11}$ 12,2 Нет из-менений	0,9 0,8 0,9 $2,5 \times 10^{11}$ 10,6 Нет из-менений	0,9 0,8 0,9 $2,5 \times 10^{11}$ 10,6 Нет из-менений	— — — — — —	Ташкент

Приимечание. Значения показателей, обозначенные двумя звездочками, получены при продолжительности испытаний 30 мес.

**Изменение № 2 ГОСТ 9.703—79 Единая система защиты от коррозии и старения. Пластмассы для изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом. Общие требования к выбору и методы испытаний**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.06.90 № 1515

Дата введения 01.01.91

Пункт 2.1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Испытательная камера или аппарат искусственной погоды (АИП) в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающие:».

Приложение 1. Графа «Наименование показателя». Пункты 8, 9 изложить в новой редакции: «8. Изгибающее напряжение в момент разрушения, МПа

9. Изгибающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа».

Приложение 3. Графа «Марка». Пункт 9. Заменить марки: ПСМД, ПСМ на ПСМ-111, ПСМ-115, ПСМ-118, ПСМ-151; пункт 13. Заменить марку: МСН-П на МСН-Л; пункт 14а. Исключить марку: УПС-0803Э\*, после марки УПМ-0703Э дополнить знаком \*; пункт 43. Обозначение марок изложить в новой редакции: ПА610-Л-ДМ, ПА610 Л-Г10, ПА610-Л-Т20, ПА610-Л-Т40, ПА610-Л-СВ30\*;

Графа «Номер стандарта». Пункты 3, 4, 4а, 7а. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункт 9 дополнить ссылкой: ГОСТ 20282—86; пункт 10. Исключить ссылку: ГОСТ 20282—74; пункт 13 дополнить ссылкой: ГОСТ 12271—76. Пункт 14. Исключить ссылку на ГОСТ 12271—76; пункт 26. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункт 42. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 45. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 24, 24а, 40, 40в, 46 исключить; пункты 54, 54а, 54б изложить в новой редакции (см. с. 256).

Приложение 4. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта». Пункты 12—19, 19а, 19б. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 23—26. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 54. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункты 74, 74в, 75—77, 77а, 79, 79а, 79в, 81в. Заменить слова: «по ГОСТ 5689—79» на знак \*; пункт 81е. Заменить знак \* на «по ГОСТ 5689—79».

Пункты 52, 52а, 70, 70в, 81г, 81д, 82 исключить.

(Продолжение см. с. 256)

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.019—75, метод А, балл
54. Массы прессовочные фенольные	Ж2—010—69 Ж3—010—62 Э9—342—75 Э10—342—63 Вх5—010—73 У1—301—07 У4—080—02 Сп1—342—02 Сп3—342—02 Ж7—010—83	ГОСТ 5689—79	3 2 4 4 4 4 4 4 4 4
54а. Массы прессовочные фенольные	Ж1—010—40 Э1—340—02 Э3—340—61 Э3—340—65 Э4—100—30 Э5—101—30 Э6—014—30 Э8—361—63 Вх3—090—14 Вх4—080—34 Вх6—342—70 Сп2—342—02 028—210—02*		2 4 2 2 2 3 3 4 3 3 4 4 4 4
54б. Фенопласт литьевой	Ж9—010—60*		4 3

Приложение 5. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».  
Пункт 1. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 2. Заменить марку: ПА-610—1—101\* на ПА610-Л-ДМ\*; пункт 3. Заменить марку: ПА-610—1—103\* на ПА610-Л-Г10\*; пункт 4. Заменить марку: ПА-610—1—108\* на ПА610-Л-СВ30\*; пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87;

пункт 5 исключить.

Приложение 6. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».  
Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 14—17. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 28 изложить в и-

вой редакции «Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744—87»; пункт 43. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 44. Заменить марку: ПА 610—1—106\* на ПА610-Л-T20\*; пункт 45. Заменить марку: ПА 610—1—107\* на ПА610-Л-T40\*; пункт 46. Заменить марку: ПА610—1—101\* на ПА610-Л-ДН\*; пункт 47. Заменить марку: ПА 610—1—103\* на ПА610-Л-Г10\*; пункт 48. Заменить марку: ПА 610—1—108\* на ПА610-Л-СВ30\*» пункт 49. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 59, 60, 62, 63—68, 72, 73, 75, 76. Заменить ссылку: по ГОСТ 5689—79 на знак \*. Пункт 79. Заменить знак \* на «по ГОСТ 5689—79»; пункты 27, 42, 51 исключить.

(ИУС № 9 1990 г.)

Цена 50 коп.

Величина	Единица				
	Наименование	Обозначение			
		международное	русское		
<b>ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>					
Длина	метр	m		м	
Масса	килограмм	kg		кг	
Время	секунда	s		с	
Сила электрического тока	ампер	A		А	
Термодинамическая температура	kelvin	K		К	
Количество вещества	моль	mol		моль	
Сила света	кандела	cd		кд	
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>					
Плоский угол	радиан	rad		рад	
Телесный угол	стерадиан	sr		ср	
<b>ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ</b>					
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ	
	Наименование	Обозначение			
		международное	русское		
Частота	герц	Hz	Гц	$\text{с}^{-1}$	
Сила	ニュтона	N	Н	$\text{м} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$	
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$	
Энергия	джоуль	J	Дж	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$	
Мощность	вatt	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$	
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с А}$	
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$	
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$	
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$	
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$	
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$	
Магнитная индукция	tesла	T	Тл	$\text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$	
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$	
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср	
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$	
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$\text{с}^{-1}$	
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$	
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$	