



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**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**

ГОСТ 9.703—79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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

ГОСТ 9.703—79

Издание официальное

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. 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: грибостойкости; 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 грибостойкости, 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 грибостойкости пластмасс) и требованиями, изложенными ниже (при определении изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс).

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1985 г.; Пост. № 704 от 25.03.85
(ИУС 6—85).

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 съёмов и числа образцов для определения показателя на один съём.

Для определения каждого показателя на один съём 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 Вт/м^2 , ультрафиолетового излучения (в области длин волн короче 400 нм) — 68 Вт/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. Съём образцов проводят через 15, 30, 60 и 90 сут. После каждого съёма 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 съёмов образцов;
продолжительность перерывов при испытаниях;
исходное значение показателя;
значение показателя после каждого съёма 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.

Съёмы 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. Грибостойкость, балл	—	По ГОСТ 9.049—75
2. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении), МПа (Н/мм ²)	σ_{pp}	По ГОСТ 11262—80
3. Относительное удлинение при разрыве, %	ε_{pp}	По ГОСТ 11262—80
4. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении)*, МПа	σ_p	По ГОСТ 15873—70
5. Относительное удлинение при разрыве*, %	ε_p	По ГОСТ 15873—70
6. Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза, кДж/м ² (кгс·см/см ²)	a_n	По ГОСТ 4647—80
7. Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом, кДж/м ² (кгс·см/см ²)	a_k	По ГОСТ 4647—80
8. Разрушающее напряжение при изгибе, МПа	σ_f	По ГОСТ 4648—71
9. Разрушающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа	σ'_f	По ГОСТ 4648—71
10. Разрушающее напряжение при сжатии, МПа	σ_{cp}	По ГОСТ 4651—82
11. Разрушающее напряжение при сжатии*, кПа (кгс/см ²)	$\sigma_{сж}$	По ГОСТ 23206—78
12. Твердость, МПа (Н/мм ²)	HK	По ГОСТ 4670—77
13. Относительная остаточная деформация при сжатии*, %	$\varepsilon_{ост}$	По ГОСТ 18268—72
14. Эластичность по отскоку**, %	$\mathcal{E}_{отск}$	—
15. Модуль упругости при сжатии*, МПа (кгс/см ²)	$E_{сж}$	По ГОСТ 18336—73
16. Кажущаяся плотность*, кг/м ³	ρ	По ГОСТ 409—77
17. Коэффициент пропускания, %	τ	По ГОСТ 15875—80

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
18. Температура размягчения**, °C	T_p	—
19. Температура хрупкости, °C	T_x	По ГОСТ 16783—71
20. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^3 Гц	ϵ	По ГОСТ 22372—77
21. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц	ϵ'	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	$E_{пр}$	По ГОСТ 6433.3—71
25. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·м	ρ_v	По ГОСТ 6433.2—71
26. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом	ρ_s	По ГОСТ 6433.2—71
27. Внешний вид	—	По ГОСТ 9 708—83

Примечания:

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 грибостойкостью, выраженной баллом 1 (см. приложение 3), стойкостью к воздействию искусственно созданных факторов: относительной влажности воздуха $95 \pm 3\%$ при 40°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 грибостойкостью, выраженной баллом 1. По данным справочного приложения 4 указанный материал является стойким к воздействию температуры 55°C и относительной влажности $98 \pm 3\%$ при 40°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.

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
Пластмассы термопластичные							
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	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	МПП05—06 слоновая кость 308 МПП04—06 черный 902*	ГОСТ 16338—77	2 4
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	153—10 153—12 168—12	ГОСТ 16337—77	4 4 4	7б. Темплен	203—02 203—10*		3 3
2а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	107—73 107—85*		2 2	8. (Исключен, Изм. № 1).			
2б. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся	107—86*		1	9. Полистирол	ПСЭ-1 ПСЭ-2 ПСМД ПСМ ПСС САН-ТП САН-А*	ГОСТ 20282—74	1 1 1 1 1 1
2в. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся самозатухающая	107—154*		4	10. Сополимер стирола с акрилонитрилом	МСН-П		1
2г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизирующаяся	20808—024 20908—040 21008—075	ГОСТ 16338—77	1 1 3	11. 12. (Исключены, Изм. № 1).			
3. 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	13. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом	УПМ-0503 УПС-0505 УПС-0803Э УПС-1002*	ГОСТ 12271—76	2 1 1 1
4. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	204—03 204—11	ГОСТ 16338—77	4 4	14а. Полистирол ударопрочный	УПМ-0703Э УПС-0803Э*		1 1
4а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	ПОВ-50 ПОВ-67 ПОВ-90*		1 1 1	15, 16. (Исключены, Изм. № 1).			
5. Материал прокладочно-уплотнительный листовой	01020—06*		2	17. Пластики акрилонитрил-бутадиенстирольные	АБС-2020 АБС-1530 АБС-2802 АБС-0809*		1 1 1 1
6. Полипропилен	01010—07*		2	18. (Исключен, Изм. № 1).			
7. Полипропилен				19. Пластикат поливинилхлоридный для изготовления трубок и лент, рецептуры 230Т	И-40—13*		4
				20. Пластикат поливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей, рецептуры М258	ОНЗ-40	ГОСТ 5960—72	4
				21. (Исключен, Изм. № 1).			

Продолжение

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9.049—75, ме- тод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9.049—75, ме- тод А, балл
22. Пластикат поливинилхло- ридный для изо- ляции проводов и кабелей, ре- цептуры Т-50	ИТ-105	ГОСТ 5960—72	4	42. Полиамид 610 литевой		ГОСТ 10589—73	1
23. Пластикат поливинилхло- ридный для обо- лочек телефон- ных шнуров	ОМТ	ГОСТ 19478—74	4	43. Полиамид наполненный	ПА610— 1—101 ПА610— 1—103 ПА610— 1—106 ПА610— 1—107 ПА610— 1—108* ПА-6/66/ /610—1*		2 4 4 4 2
24. Фторо- пласт-2*			1	44. Полиамид спиртораство- римый			1
24а. Фторо- пласт-1*			1	45. Сополимер полиамида литье- вой	АК-93/7	ГОСТ 19459—74	2
25а. Фторо- пласт-2МЭ*			1	46. Полиамид 6—110*			1
25. Фторо- пласт-2М*	А	ГОСТ 13744—76	1	47. (Исключен, Изм. № 1).			
26. Фторо- пласт-3	А*		1	48. Полиамид стеклонаполнен- ный	ПА 6—210 ДС ПА 66-ДС	ГОСТ 17648—83	2 3
27. Фторо- пласт-3М	Б*		1	49. (Исключен, Изм. № 1).			
28. Фторо- пласт-3М			1	50. Полиуре- тан термопласт- ичный	ТПУ-3БТ*		2
29. Фторо- пласт-4	ПН, П, Т	ГОСТ 10007—80	1	51. Компо- нент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*			2
30. Фторо- пласт-4Д	Т	ГОСТ 14906—77	1	51а. Полиари- лат гранулиро- ванный	ДВ-105*		4
31. (Исклю- чен, Изм. № 1).			1	51б. Этрол аце- тобутиратцел- люозный	АБЦЭ- 15ДСМ*		4
32. Фторо- пласт-4МБ			1	51в. Стекло- пластик листовой	ЛТСД*		3
32а. Фторо- пласт-10*			1	51г. Материал полиэфирный листовой прес- совочный	ППМ- 15С-Х*		4
33. Фторо- пласт-23*			1	52, 53. (Исклю- чены, Изм. № 1).			
34. Фторо- пласт-26*			1	Пластмассы терморективные			
35. Фторо- пласт-30*			1	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
36. Фторо- пласт-32Л*	Н		1				
37. Фторо- пласт-40*			1				
38. Фторо- пласт-40Д*			1				
38а. Фторо- пласт-40БМ*			1				
38б. Фторо- пласт-40Б*			1				
39. (Исклю- чен, Изм. № 1).			1				
40. Фторо- пласт-4НА*			1				
40а. Фторо- пласт-50*			1				
40б. Фторо- пласт-100*			1				
40в. Фторо- пласт-400*			1				
41. Стекло органическое	СОЛ-Ч	ГОСТ 14183—78	2				
41а. Стекло органическое листовое	СО-120	ГОСТ 10667—74	2				

Продолжение

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9 049—75 ме- тод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9 049—75 ме- тод А, балл	
54. Массы прессовочные фенольные	Э5—	ГОСТ 5689—79	3	546 Фенопласт литьевой	020—210—		4	
	—101—30		2		—75		3	
	Э6—		4	021—210—	3			
	—014—30		4	—75*				
	Э8—		4	Ж9—				
	—361—63		4	—010—60*				
	Э9—		4	55, 56. Исключе- ны. Изм. № 1).	Ф2—301—		4	
	—342—73		4		—41			
	Э10—		3	57. Материал прессовочный фрикционный	Ф6—337—		3	
	—342—63		3		—67*			
	ВХ3—		3	57а Материал антифрикцион- ный	ПАИС- 104С*		2	
	—090—14		4		П		ГОСТ 17478—72	2
	ВХ4—		4	58, 59. (Ис- ключены, Изм. № 1).				
	—080—34		4	60. Материал прессовочный ДСВ-4-Р-2М	ГСП-32*			3
	ВХ5—		3					61 Материал прессовочный
	—010—73		4	62, 63 (Ис- ключены, Изм. № 1).				
	ВХ6—		4					64. Массы прессовочные карбамидо- и меламинофор- мальдегидные
	—342—70		4	МФВ1	ГОСТ			
	У1—		4					МФБ1
	—301—07		4					
	У4—		3					
	—080—02		4					
СП1—	4							
—342—02	4							
СП2—	4							
—342—02	4							
СП3—	4							
—342—02	4							
028—210—	4							
—02	4							
Ж7—	4							
—010—83*	4							
54а Масса прессовочная фенольная								

Примечания

1. Материал с грибостойкостью, 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			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
Пластмассы термопластичные						
1. Полиэтилен высо- кого давления неста- билизированный 15303—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	19,6(200)	1,0	0,27	1,0	0,3
	ϵ_{pp}	620	1,0	0,08	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,1	2,3	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0007	0,0003	0,0020	0,0090
	ϵ'	2,2	2,2	3,0	2,4	2,6
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,0070	0,0002	0,0012
	ρ_v	$2,0 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$1,7 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{14}$	$1,2 \times 10^{14}$
	Внешний вид	белый глянцевый	нет изменений	потеря глянца, трещины	потеря глянца	хрупкий
2. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 10204—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	15,7(160)	1,0	0,3	1,0	0,23
	ϵ_{pp}	630	1,0	0,0	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,3	2,7	2,2	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0008	0,0040	0,0001	0,0060
	ϵ'	2,3	2,1	—	2,1	—
	$tg\delta'$	0,0002	0,0006	—	0,0005	—
	ρ_v	$5,0 \times 10^{14}$	$4,1 \times 10^{14}$	$3,0 \times 10^{14}$	$4,5 \times 10^{13}$	$2,8 \times 10^{14}$
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	хрупкий	потеря глянца	хрупкий
3. Полиэтилен высо- кого давления неста- билизированный 10604—007 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	14,7(150)	1,0	1,0	1,0	0,8
	ϵ_{pp}	690	0,85	0,03	0,85	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,0	2,1	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0015	0,0100	0,0025	0,0070
	ϵ'	2,2	2,0	2,8	2,0	2,6
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,017	0,0002	0,008
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	нет изменений	нет изменений	хрупкий
	4. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 10703—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,5(138)	1,0	1,0	1,0
ϵ_{pp}		620	0,9	0,09	0,9	0,0
ϵ		2,3	2,3	3,2	2,3	2,6
$tg\delta$		0,0001	0,0001	0,0140	0,0002	0,0080
ϵ'		2,1	2,2	2,9	2,2	2,6
$tg\delta'$		0,0003	0,0009	0,027	0,0009	0,01
Внешний вид		белый, глянцевый	нет изменений	хрупкий	нет изменений	хрупкий
5. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 10803—020 по ГОСТ 16337—77		σ_{pp}	12,8(130)	1,0	0,2	1,0
	ϵ_{pp}	580	0,8	0,0	0,8	0,0
	ϵ	2,3	2,3	2,9	2,2	3,0
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,010	0,0009	0,008
	ϵ'	2,2	2,2	2,6	2,2	2,5
	$tg\delta'$	0,0002	0,0003	0,0020	0,0003	0,0230
	ρ_v	$3,5 \times 10^{14}$	$2,8 \times 10^{14}$	$1,7 \times 10^{13}$	$6,9 \times 10^{14}$	$8,8 \times 10^{13}$
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	желтые пятна, хрупкий	нет изменений	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		
6. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 15803—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	12,8(130)	0,8	0,3	0,8	0,23
	ε_{pp}	555	1,0	0,0	1,0	0,0
	ε	2,2	2,3	2,6	2,2	2,9
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0003	0,0003	0,0120	0,0007	0,0020
	ε'	2,2	2,2	2,3	2,2	2,6
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0003	0,0230	0,0003	0,0270
	ρ_v	$1,0 \times 10^{13}$	$6,6 \times 10^{14}$	$4,0 \times 10^{13}$	$4,2 \times 10^{14}$	$7,4 \times 10^{13}$
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	желтые пятна, трещины	нет изменений	хрупкий
7. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18103—035 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,7(140)	1,0	1,0	1,0	0,3
	ε_{pp}	560	1,0	1,0	1,0	0,0
	ε	2,1	2,2	2,8	2,2	3,2
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0003	0,0005	0,0140	0,0005	0,0170
	ε'	2,2	2,2	2,8	2,2	2,8
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0002	0,0250	0,0002	0,0250
	ρ_v	$7,3 \times 10^{13}$	$1,3 \times 10^{13}$	$5,0 \times 10^{12}$	$1,1 \times 10^{13}$	$4,7 \times 10^{12}$
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	желтые пятна	нет изменений	трещины, хрупкий
8. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 16803—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	10,8(110)	0,8	0,9	0,8	0,25
	ε_{pp}	590	1,0	0,06	1,0	0,0
	ε	2,2	2,3	3,1	2,2	3,3
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0003	0,0003	0,0120	0,0004	0,0080
	ε'	2,2	2,3	2,8	2,2	2,6
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0003	0,0003	0,0030	0,0005	0,0250
	ρ_v	$1,6 \times 10^{14}$	$3,4 \times 10^{14}$	$4,0 \times 10^{13}$	$2,9 \times 10^{14}$	$1,2 \times 10^{13}$
	Внешний вид	белый, глянцевый	желтый	желтый	нет изменений	хрупкий
9. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 11503—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	9,8(100)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	530	1,0	0,03	1,0	0,0
	ε	2,3	2,3	3,4	2,2	2,8
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0002	0,0004	0,0100	0,0005	0,0070
	ε'	2,1	2,2	2,8	2,0	2,6
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0003	0,0006	0,0300	0,0005	0,0170
	ρ_v	$5,0 \times 10^{14}$	$3,9 \times 10^{14}$	$5,4 \times 10^{12}$	$4,2 \times 10^{13}$	$2,1 \times 10^{13}$
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	нет изменений	нет изменений	хрупкий
10. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18303—120 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	9,8(100)	1,0	1,08	1,0	1,0
	ε_{pp}	550	1,0	0,08	1,0	0,0
	ε	2,3	2,2	2,9	2,3	3,0
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0003	0,0004	0,0080	0,0005	0,0200
	ε'	2,2	2,2	2,8	2,2	2,7
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0002	0,0200	0,0002	0,0300
	ρ_v	$2,2 \times 10^{13}$	$5,0 \times 10^{12}$	$6,6 \times 10^{14}$	$2,5 \times 10^{13}$	$5,7 \times 10^{12}$
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	желтый, потеря глянца, трещины	нет изменений	хрупкий
11. Полиэтилен вы- сокого давления, ста- билизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,7(140)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	640	0,9	0,9	0,9	0,2
	ε	2,3	2,4	2,4	2,3	2,5
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0005	0,0006	0,0006	0,0006	0,0030
	ε'	2,4	2,4	2,4	2,3	2,4
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0018	0,0020	0,0016	0,0090
	Внешний вид	кремовый, глянцевый	нет изменений	нет изменений	нет изменений	белый

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_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v 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 $4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,3 0,0009 $6,1 \times 10^{14}$ Нет изменений	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_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v 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 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,9 2,3 0,0006 2,4 0,0010 $5,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	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 вы- сокого давления ста- билизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v 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 $5,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 0,4 2,4 0,0004 2,4 0,0010 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	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 вулканизирующаяся 107—73*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	13,5 410 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $7,0 \times 10^{14}$ Темно-бор- довый	1,0 0,9 2,3 0,0004 2,2 0,0007 $1,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	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 вулканизирующаяся 107—85*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v 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 $5,5 \times 10^{14}$ Нет изменений	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 вулканизирующаяся са- мозатухающая 107—86*	σ_{pp} ϵ_{pp} 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			
			Температура °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся са- мозатухающая 107—86*	tgδ ε' tgδ' ρ _v Внешний вид	0,0037 2,5 0,0008 4,6×10 ¹⁴ Коричневый	0,0022 2,5 0,0029 4,1×10 ¹³ Нет изменений	0,0016 2,5 0,0028 2,8×10 ¹³ Желтый	0,0035 2,6 0,0041 3,8×10 ¹³ Нет изменений	0,0017 2,4 0,0029 3,9×10 ¹³ Желтый
11ж. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизирующаяся 107—154*	σ _{pp} ε _{pp} 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 низ- кого давления неста- билизированный 20808—024 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' ρ _v Внешний вид	14,7(150) 230 2,3 0,0004 2,3 0,0002 5,3×10 ¹⁵ Кремовый, глянцевый	1,0 3,0 2,1 0,0002 2,1 0,0004 2,4×10 ¹⁴ Нет изменений	0,3 0,0 2,8 0,0035 2,8 0,0030 4,3×10 ¹⁴ Хрупкий	1,0 2,0 2,3 0,0006 2,3 0,0003 5,0×10 ¹⁴ Нет изменений	0,6 0,0 2,6 0,0020 2,4 0,0053 6,7×10 ¹⁴ Трещины, коробление
13. Полиэтилен низ- кого давления неста- билизированный 21008—075 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' ρ _v Внешний вид	14,7(150) 400 2,3 0,0003 2,4 0,0004 5,3×10 ¹⁵ Кремовый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,2 0,0002 2,5×10 ¹⁴ Нет изменений	0,5 0,0 2,7 0,0040 2,7 0,0030 5,4×10 ¹⁴ Хрупкий	1,0 0,6 2,3 0,0003 2,2 0,0002 5,0×10 ¹⁴ Потеря глянца	0,5 0,0 2,3 0,0025 2,3 0,0430 1,8×10 ¹⁴ Хрупкий, коробление
14. Полиэтилен низ- кого давления стаби- лизированный 203—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} 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 0,037 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 низ- кого давления стаби- лизированный 205—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} 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 низ- кого давления стаби- лизированный 208—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} 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

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 низ- кого давления стаби- лизированный 203—15 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ 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 низ- кого давления стаби- лизированный 205—15 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ 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 низ- кого давления стаби- лизированный 208—15 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ 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 низ- кого давления стаби- лизированный 204—03 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_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 низ- кого давления стаби- лизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_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*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_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
			55	85		
21. Полипропилен 01010—07*	σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	34,3 (350) 23,0 4,1 0,0006 3,8 0,0020 $1,0 \times 10^{13}$ Желтый, глянцевый	1,3 1,3 4,0 0,0008 3,9 0,0016 $1,6 \times 10^{13}$ Потеря глянца	1,3 1,3 4,0 0,0008 3,9 0,0016 $1,8 \times 10^{13}$ Потеря глянца	1,3 1,3 4,0 0,0008 3,8 0,0020 $1,0 \times 10^{13}$ Потеря глянца	1,3 1,0 4,2 0,0030 7,2 0,0016 $2,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
21а Композиция полипропилена с по- вышенной морозостой- костью МПП 05—06 слоновая кость 308*	σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ Внешний вид	21,5 74,0 2,4 0,0002 2,4 0,0005 Цвета слоновой кости	1,2 0,9 2,4 0,0002 2,3 0,0009 Нет изменений	1,2 1,0 2,4 0,0002 2,4 0,0006 Нет изменений	1,1 1,0 2,4 0,0003 2,4 0,0003 Нет изменений	1,2 0,8 2,6 0,013 2,3 0,0030 Осветление окраски
21б. Композиция по- липропилена с повы- шенной морозостой- костью МПП 04—06 черный 902*	σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ Внешний вид	25,5 60,0 2,4 0,0004 2,4 0,0014 Черный, глянцевый	1,1 1,0 2,7 0,0004 2,4 0,0011 Нет изменений	1,2 1,4 2,4 0,0003 2,4 0,0013 Нет изменений	1,1 1,2 2,6 0,0006 2,6 0,0013 Нет изменений	1,1 1,3 2,5 0,010 2,3 0,0014 Нет изменений
21в. Темплен 203—02*	σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ Внешний вид	18,1 19,0 2,2 0,0001 2,2 0,0003 Желтый, прозрачный	1,6 0,6 2,2 0,0001 2,2 0,0007 Нет изменений	1,6 0,7 2,2 0,0001 2,2 0,0007 Потемнение окраски	1,5 0,7 2,2 0,0002 2,2 0,0008 Нет изменений	0,3 0,05 — — — — Трещины
21г. Темплен 203—10*	σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ Внешний вид	20,6 16,0 2,2 0,0002 2,2 0,0003 Желтый, прозрачный	1,2 0,9 2,2 0,0002 2,2 0,0008 Нет изменений	0,3 0,1 2,2 0,0002 2,2 0,0006 Потемнение окраски	1,3 0,8 2,2 0,0005 2,2 0,0010 Нет изменений	0,1 0,1 — — — — Трещины
22. (Исключен, Изм. № 1).						
23. Полистирол об- щего назначения ПСМ по ГОСТ 20282—74	σ_f a_n ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	93,2 (950) 19,6 (20,0) 2,5 0,0003 2,5 0,0004 $1,0 \times 10^{15}$ $2,0 \times 10^{15}$ Бесцветный, прозрачный	1,0 0,7 2,5 0,0003 2,5 0,0004 $8,7 \times 10^{12}$ $4,4 \times 10^{15}$ Нет изменений	— — — — — — — — —	1,0 0,7 2,5 0,0005 2,5 0,0004 $8,7 \times 10^{12}$ $3,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,1 2,6 0,0013 2,6 0,0010 $2,0 \times 10^{12}$ $2,5 \times 10^{15}$ 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		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
24. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-2 по ГОСТ 20282-74	σ_{pp} σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	47,1(480) 103,0(1050) 19,6(20,0) 2,6 0,0003 2,3 0,0004 $1,0 \times 10^{13}$ $2,0 \times 10^{15}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 1,2 2,6 0,0004 2,6 0,0004 $8,6 \times 10^{12}$ $1,7 \times 10^{14}$ Нет изменений	— — — — — — — — — —	1,0 1,0 1,2 2,7 0,0003 2,7 0,0004 $7,3 \times 10^{12}$ $1,0 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,7 0,9 0,1 2,6 0,0007 2,6 0,0020 $2,5 \times 10^{14}$ $1,1 \times 10^{15}$ Обесцвечи- вание
25. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282-74	σ_{pp} σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	53,0(540) 98,1(1000) 19,6(20,0) 2,6 0,0005 2,6 0,001 $9,7 \times 10^{12}$ $2,8 \times 10^{15}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 1,1 2,6 0,0004 2,6 0,001 $7,0 \times 10^{12}$ $1,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	— — — — — — — — — —	1,0 1,0 1,1 2,6 0,0005 2,6 0,002 $6,3 \times 10^{12}$ $7,5 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,6 0,9 0,15 2,6 0,0008 2,6 0,002 $1,4 \times 10^{13}$ $8,3 \times 10^{14}$ Нет изменений
26. Полистирол об- щего назначения ПСС по ГОСТ 20282-74	σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	98,1(1000) 19,6(20,0) 3,8 0,0005 4,2 0,001 $2,7 \times 10^{12}$ $4,3 \times 10^{14}$ Белый, глянцевый	1,0 0,8 4,0 0,0003 4,0 0,001 $5,4 \times 10^{13}$ $2,9 \times 10^{15}$ Нет изменений	— — — — — — — — —	1,0 0,8 4,3 0,0030 4,7 0,001 $1,0 \times 10^{13}$ $2,8 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,1 4,0 0,0020 4,0 0,002 $2,1 \times 10^{13}$ $6,4 \times 10^{14}$ Нет изменений
27. Сополимер сти- рола с акрилонитрилом САН-ТП*	σ_f a_n σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	117,7(1200) 21,6(22,0) 53,9(550) 7,0 4,1 0,002 3,8 0,005 $1,0 \times 10^{13}$ $1,2 \times 10^{14}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 1,0 1,2 4,7 0,003 3,8 — $4,1 \times 10^{12}$ $5,1 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 0,7 0,8 4,5 0,003 3,7 — $2,6 \times 10^{12}$ $3,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 1,0 1,0 4,7 0,003 5,0 0,006 $1,3 \times 10^{12}$ $1,5 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,0 0,5 0,4 0,6 4,5 0,002 4,2 0,005 $1,7 \times 10^{12}$ $3,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски
28. Сополимер сти- рола с акрилонитри- лом САН-А*	σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	137,3(1400) 26,8(27,3) 3,0 0,006 3,1 0,005 $6,8 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{15}$ Дымчатый прозрачный	1,0 0,9 3,9 0,004 2,7 0,006 $1,8 \times 10^{14}$ $5,4 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,9 3,2 0,006 3,1 0,005 $2,2 \times 10^{14}$ $1,8 \times 10^{15}$ Усадка	1,0 0,9 4,0 0,004 2,7 0,007 $1,8 \times 10^{14}$ $1,0 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,6 0,2 3,1 0,006 2,7 0,006 $1,2 \times 10^{14}$ $3,0 \times 10^{15}$ 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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
31. Сополимер сти- рола с метилметакри- латом и акрилонитри- лом МСН—П по ГОСТ 12271—76	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	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 уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПМ-0503*	σ_{pp} ε_{pp} a_k ε' $\operatorname{tg}\delta$ ρ_v ρ_s Внешний вид	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 уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПС-0505*	σ_{pp} ε_{pp} a_k ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ Внешний вид	30,3(370) 30,0 6,4(6,5) 4,1 0,007 4,0 0,007 Кремовый	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 уда- ропрочный УПМ-0703Э*	σ_{pp} ε_{pp} a_n Внешний вид	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*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	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. (Исключен, Изм. № 1).						
35. Полистирол уда- ропрочный (сополи- мер стирола с каучу- ком) УПС-1002*	a_k ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	13,7(14,0) 2,5 0,0001 2,6 0,0010 $5,5 \times 10^{13}$ Кремовый	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. (Исключен, Изм. № 1).						

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		
39. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АБС-2020*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	27,5 (280) 7,0 68,7 (700) 98,1 (100) 3,0 0,007 2,8 0,008 $2,4 \times 10^{13}$ Светло- желтый	1,2 0,7 1,0 1,0 3,0 0,006 — — $7,1 \times 10^{12}$ Нет изменений	Коробление	1,2 0,7 1,0 1,0 3,0 0,006 2,9 0,009 $2,1 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,2 0,3 0,8 0,09 3,0 0,007 2,8 0,010 $1,4 \times 10^{13}$ Желтый
40. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АБС-0809*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	45,1 (460) 4,0 72,6 (740) 58,8 (60,0) 2,9 0,005 2,7 0,007 $2,6 \times 10^{13}$ Кремовый	1,0 0,8 1,0 1,0 2,9 0,005 — — $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,7 0,3 1,0 0,4 2,9 0,005 2,7 0,007 $5,3 \times 10^{16}$ Желтый, слабое коробление	1,0 0,8 1,0 1,0 2,9 0,005 2,8 0,007 $2,9 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,3 0,0 0,3 0,05 2,9 0,006 2,8 0,010 $2,9 \times 10^{13}$ Желтый
41. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АБС-1530*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	31,4 (320) 11,0 53,5 (545) 88,2 (90) 3,0 0,006 2,8 0,008 $7,8 \times 10^{12}$ Кремовый	0,8 0,6 1,0 — 3,0 0,006 — — $8,6 \times 10^{12}$ Нет изменений	Коробление	0,9 0,4 1,0 — 3,0 0,006 2,9 0,009 $1,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,2 1,0 0,15 3,0 0,007 2,9 0,010 $1,4 \times 10^{13}$ Желтый
42. Пластик акрило- винилхлоридный для изготовления трубок и лент марки И-40—13, рецептуры 230Т*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	24,5 (250) 30,0 49,0 (500) 73,6 (75,0) 3,0 0,006 2,8 0,007 $4,8 \times 10^{12}$ Серый	1,0 0,3 1,0 1,0 2,9 0,006 — — $5,0 \times 10^{12}$ Нет изменений	Коробление	1,0 0,5 1,0 1,0 3,0 0,006 2,8 0,008 $3,6 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,0 0,1 1,0 0,3 2,9 0,006 2,8 0,010 $3,4 \times 10^{12}$ Желтый
43, 44. (Исключены, Изм. № 1).						
45. Пластикат поли- винилхлоридный для изготовления трубок и лент марки И-40—13, рецептуры 230Т*	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_v T_x	20,6 (210) 300 $8,6 \times 10^{10}$ минус 16	— — — —	— — — —	1,0 1,0 $1,1 \times 10^{11}$ минус 20	1,0 1,0 $3,8 \times 10^{11}$ минус 19,5
46. Пластикат по- ливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей марки ОНЗ—40, рецеп- туры М258 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_v T_x	18,6 (190) 316 $9,0 \times 10^9$ минус 17	— — — —	— — — —	1,0 1,2 $9,3 \times 10^9$ минус 42,5	0,9 1,0 $1,5 \times 10^{12}$ 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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
47. (Исключен, Изм. № 1).						
48. Пластикат поли- винилхлоридный для изоляции проводов и кабелей марки ИТ-105, рецептуры Т-50 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_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 поли- винилхлоридный для оболочек телефонных шнуров марки ОМТ по ГОСТ 19478—74	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_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 органи- ческое листовое марки СО-120 по ГОСТ 10667—74	σ_{pp} ϵ_{pp} a_n τ 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 органи- ческое часовое марки СОЛ-4 по ГОСТ 14183—78	T_p τ	101 92	— —	— —	1,0 1,0	— 1,0
52. Фторопласт-2*	σ_{pp} ϵ_{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 Обесцвечи- вание
52а. Фторопласт-1*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_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*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
53а. Фторопласт-2МЭ*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ρ_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	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ 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*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v δ_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*	σ_{pp} ϵ_{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	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ 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	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ 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	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ 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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
60. Фторопласт-4Д марки Т по ГОСТ 14906—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ 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*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_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 $1,1 \times 10^{13}$ $5,6 \times 10^{14}$ Обесцвечи- вание
62а. Фторопласт-10*	σ_{pp} ϵ_{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 Обесцвечи- вание
63. Фторопласт-23*	σ_{pp} ϵ_{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 Обесцвечи- вание
64. Фторопласт-26*	σ_{pp} ϵ_{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 Обесцвечи- вание
65. Фторопласт-30*	σ_{pp} ϵ_{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 Обесцвечи- вание
66. Фторопласт-32Л* марки Н*	σ_{pp} ϵ_{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 Обесцвечи- вание
67. Фторопласт-40*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ 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 Обесцвечи- вание

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		
68. Фторопласт-40Д*	ε_{pp}	27,5 (280)	1,0	1,0	1,0	1,0
	σ_{pp}	230	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε	3,1	3,0	—	2,9	3,8
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0008	—	—	0,001	0,002
	ε'	3,3	—	—	2,8	3,3
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,009	—	—	0,009	0,009
	ρ_v	$2,5 \times 10^{13}$	—	—	$9,2 \times 10^{13}$	$3,0 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Коричневый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски
68а. Фторопласт-40БМ*	σ_{pp}	50,0	1,0	1,0	1,0	0,9
	ε_{pp}	250	1,2	1,4	1,2	1,1
	$\sigma' f$	21,6	0,8	0,8	0,9	0,9
	ε	2,4	2,4	2,4	2,5	2,4
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0009	0,0007	0,0008	0,0008	0,0010
	ε'	2,4	2,4	2,4	2,5	2,4
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0051	0,0064	0,0060	0,0063	0,0066
	ρ_v	$7,0 \times 10^{14}$	$6,6 \times 10^{14}$	$6,2 \times 10^{14}$	$4,8 \times 10^{14}$	$6,5 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Молочного цвета	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Коробление
69. (Исключен, Изм. № 1).						
70. Фторопласт-4НА*	σ_{pp}	21,6 (220)	1,1	1,0	1,1	1,1
	ε_{pp}	340	1,0	1,0	1,0	1,0
	Внешний вид	Светло- коричневый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Обесцвечи- вание
70а. Фторопласт-50*	σ_{pp}	24,0	0,8	0,8	0,8	0,9
	ε_{pp}	400	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε	2,0	2,1	2,1	2,2	2,0
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
	ε'	2,0	2,0	2,0	2,0	1,9
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0002	0,0002	0,0003	0,0004	0,0006
	Внешний вид	Дымчатый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
70б. Фторопласт-100*	σ_{pp}	25,5	1,0	0,9	0,8	1,0
	ε_{pp}	315	0,9	0,9	0,9	0,9
	$\sigma' f$	7,4	1,0	0,8	1,0	1,0
	ε	2,0	2,1	1,9	2,0	1,9
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0007	0,0006	0,0005	0,0006	0,0007
	ε'	2,1	2,0	2,0	2,1	1,9
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0015	0,0010	0,0007	0,0017	0,0028
	ρ_v	$2,1 \times 10^{14}$	$4,8 \times 10^{14}$	$6,2 \times 10^{14}$	$4,0 \times 10^{14}$	$2,2 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Светло- коричневый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Обесцвечи- вание
70в. Фторопласт-400*	σ_{pp}	47,0	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε_{pp}	320	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε	2,6	2,7	2,7	2,7	2,6
	$\operatorname{tg} \delta$	0,0010	0,0010	0,0009	0,0009	0,0009
	ε'	2,4	2,7	2,5	2,5	2,5
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,0100	0,0100	0,0100	0,0100	0,0100
	Внешний вид	Бесцветный, прозрачный	Нет изменений	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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
71. Полиуретан тер- мопластичный ВИТУР-Т-0333—95*	σ_{pp} ε_{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*	σ_{pp} ε_{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*	σ_{pp} ε_{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 ацетобу- тиратцеллюлозный АБЦЭ-15ДСМ*	σ_{pp} ε_{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 стек- лонаполненный ПА 66-ДС по ГОСТ 17648—83	σ_{pp} σ_f a_n ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s E_{np} Внешний вид	170,6 (1740) 234,4 (2390) 31,4 (32,0) 3,4 0,026 1×10^{12} 1×10^{14} $18,8 \times 10^3$ (18,8) Светло- коричневый	0,8 0,9 0,9 3,3 0,022 1×10^{12} 1×10^{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 1×10^{12} 1×10^{14} — Слабое обна- жение стекло- волокна
73а. Стеклопластик листовой ЛТСД*	σ_{pp} σ_f a_n Внешний вид	77,1 127,2 34,7 (35,4) Светло- голубой	0,9 0,9 0,9 Трещины по всей поверхности	0,8 0,8 1,4 Трещины, расслоение поверхности	0,9 1,0 0,8 Нет изменений	0,6 0,7 0,8 Выгорание окраски, трещины, расслоение поверхности
73б. Материал по- лиэфирный листовой прессовочный ППМ-15С-Х*	σ_{pp} σ_f σ_{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 стекло- волокна

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		
Пластмассы термореактивные						
74. Масса прессо- вочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	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 прессо- вочная фенольная Ж2-010-60 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	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 прессо- вочная фенольная Ж3-010-62 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	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 0,08 $2,4 \times 10^9$ Бугристость	0,8 0,9 5,8 0,05 4,4 0,02 $3,2 \times 10^{14}$ Нет изменений
74в. Масса прессовоч- ная фенольная Э1—340—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	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 прессовоч- ная фенольная Э3-340—61 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
76. Масса прессовоч- ная фенольная Э3-340—65 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_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 прессовоч- ная фенольная Э6-014—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_a 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 прессо- вочная фенольная Э8-361—63 по ГОСТ 5689—79	ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_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 прессо- вочная фенольная Э9-342—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_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 прессовоч- ная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v 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 $1,0 \times 10^{12}$ $4,3 \times 10^{14}$ Потери глянца
78а. Масса прессо- вочная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_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

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		
79. Масса прессовоч- ная фенольная ВХ4-080-34 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	41,2 (420) 10,8 (11,0) 13,0 0,07 10,0 0,09 $6,0 \times 10^{11}$ $2,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,0 0,8 11,8 0,05 10,0 0,06 $1,0 \times 10^{11}$ $3,1 \times 10^{13}$ Потеря глянца	1,0 0,5 11,6 0,05 7,0 0,04 $1,5 \times 10^{11}$ $8,0 \times 10^{12}$ Потеря глянца	1,0 0,8 21,5 0,13 11,0 0,20 $4,2 \times 10^9$ $4,1 \times 10^{12}$ Потеря глянца	1,0 1,0 7,5 0,05 5,4 0,04 $5,0 \times 10^{11}$ $2,0 \times 10^{14}$ Нет изменений
79а. Масса прессо- вочная фенольная ВХ3-090—14 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	77,0 7,2 (7,4) 18,5 0,05 11,5 0,04 $5,6 \times 10^{10}$ Черный	— — 17,0 0,03 13,8 0,03 $1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	— — 14,2 0,03 15,0 0,05 $1,4 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 1,0 17,5 0,06 14,8 0,05 $2,5 \times 10^9$ Бугристость поверхности	0,8 0,7 16,5 0,04 10,8 0,03 $1,0 \times 10^{11}$ Нет изменений
79б. Масса прессо- вочная фенольная ВХ5-010—73 по ГОСТ 5689—79	ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	5,2 0,03 4,5 0,02 $6,8 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	4,9 0,02 4,6 0,02 $2,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	4,9 0,01 4,6 0,01 $1,5 \times 10^{12}$ Нет изменений	— — — — Бугристость поверхности	4,9 0,02 4,6 0,01 $5,5 \times 10^{11}$ Нет изменений
79в. Масса прессо- вочная фенольная ВХ6-342—70 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	80,0 6,8 (7,0) 4,8 0,01 4,5 0,02 $1,8 \times 10^{12}$ Светло- коричневый	— — 4,6 0,01 4,1 0,01 $4,6 \times 10^{12}$ Коричневый	— — 4,2 0,01 3,9 0,01 $7,1 \times 10^{12}$ Темно- коричневый	0,7 0,9 — — 5,2 0,04 $4,3 \times 10^9$ Потемнение окраски, разрушение поверхности	0,8 0,9 4,2 0,01 4,1 0,02 $1,2 \times 10^{12}$ Коричневый
80. Масса прессо- вочная фенольная У1—301—07 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	98,1 (1000) 16,7 (17,0) 25,6 0,700 11,0 0,20 $7,6 \times 10^9$ $9,2 \times 10^{10}$ Коричневый	1,0 0,7 8,9 0,020 8,1 0,03 $1,3 \times 10^{11}$ $3,3 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 8,1 0,009 6,7 0,02 $6,7 \times 10^{11}$ $9,6 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 7,3 0,800 13,2 0,20 $7,8 \times 10^7$ $6,6 \times 10^{10}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 6,9 0,070 6,9 0,03 $2,6 \times 10^{10}$ $3,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски
80а. Масса прессо- вочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	54,4 8,8 (9,0) 8,0 0,06 5,6 0,08 $9,4 \times 10^9$ Черный, глянцевый	1,0 1,0 7,0 0,03 5,6 0,08 $9,0 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,2 1,1 6,9 0,03 5,5 0,06 $3,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 — — 8,9 0,27 $3,2 \times 10^8$ Бугристость поверхности	1,2 1,0 7,1 0,03 6,7 0,07 $1,8 \times 10^{11}$ 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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
81. Масса прессовоч- ная фенольная СП1—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	80,4 (820) 9,8 (10,0) 5,8 0,018 5,3 0,040 $4,8 \times 10^{11}$ $2,2 \times 10^{14}$ Коричневый, глянцевый	1,2 0,9 5,0 0,010 4,4 0,030 $1,2 \times 10^{11}$ — Нет изменений	1,3 0,9 4,8 0,009 4,3 0,024 $2,2 \times 10^{13}$ — Потемнение окраски	0,6 0,5 30,0 0,500 7,2 0,400 $5,4 \times 10^8$ $2,8 \times 10^{11}$ Потеря глянца, белый налет	1,3 0,9 5,0 0,010 4,4 0,026 $9,0 \times 10^{12}$ — Потемнение окраски
81а. Масса прессо- вочная фенольная СП2—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	65,7 6,8 (7,0) 5,7 0,01 5,0 0,03 $6,5 \times 10^{11}$ Коричневый	1,3 1,0 5,2 0,01 4,6 0,03 $3,6 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,3 1,1 5,0 0,03 4,6 0,03 $5,8 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,7 0,7 — — — — — Разрушение поверхности, трещины	1,3 1,1 4,9 0,01 3,3 0,02 $1,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
81б. Масса прессо- вочная фенольная СП3—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	81,4 8,4 (8,6) 6,2 0,02 5,4 0,03 $1,2 \times 10^{11}$ Коричневый	1,2 0,9 4,8 0,01 4,5 0,03 $2,8 \times 10^{12}$ Разрушение поверхности	1,2 1,0 4,6 0,01 4,4 0,02 $3,8 \times 10^{13}$ Темно- коричневый	0,7 0,5 — — — — — Разрушение поверхности	1,2 1,0 4,8 0,01 4,6 0,02 $6,9 \times 10^{12}$ Темно- бордовый
81в. Масса прессо- вочная фенольная 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	84,3 7,8 (8,0) 4,9 0,03 3,9 0,02 $1,6 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	1,0 0,8 4,9 0,02 4,4 0,02 $5,3 \times 10^{11}$ Нет изменений	1,0 0,8 4,9 0,04 4,4 0,02 $2,2 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,7 0,5 — — 6,3 0,06 $5,3 \times 10^9$ Бугристость поверхности, потеря глянца	1,0 0,9 4,7 0,02 3,2 0,02 $2,1 \times 10^{12}$ Нет изменений
81г. Фенопласт лить- евой 020—210—75*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	60,8 5,3 (5,4) 5,3 0,04 4,2 0,03 $2,2 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,1 1,0 4,9 0,03 4,3 0,02 $1,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	1,0 1,0 4,7 0,02 4,5 0,02 $8,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,8 — — — — — Бугристость поверхности	1,0 1,0 4,8 0,02 4,5 0,02 $2,9 \times 10^{11}$ Нет изменений
81д. Фенопласт литьевой 021—210—75*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	74,4 6,3 (6,5) 4,9 0,031 4,0 0,024 $8,6 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,0 0,9 5,0 0,025 4,2 0,018 $1,3 \times 10^{11}$ Нет изменений	1,0 1,0 4,7 0,017 4,2 0,021 $1,0 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,6 0,6 — — — — — Бугристость поверхности	1,1 1,0 4,8 0,023 3,9 0,017 $4,3 \times 10^{11}$ 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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
81е. Масса прессо- вочная фенольная Ж7—010—83*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,4 6,8(7,0) 6,3 0,07 4,8 0,04 $6,7 \times 10^9$ Темно- бордовый	1,0 0,8 6,2 0,06 4,6 0,02 $2,9 \times 10^{10}$ Потемнение окраски	1,0 0,8 5,1 0,03 4,5 0,02 $2,7 \times 10^{11}$ Темно- коричневый	0,6 0,8 — — 6,6 0,08 $5,3 \times 10^8$ Темно- бордовый	0,9 0,8 5,6 0,05 4,1 0,02 $6,7 \times 10^{12}$ Коричневый
81ж. Фенопласт литьевой Ж9—010—60*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	62,8 6,8(7,0) 5,3 0,05 $3,1 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,1 0,9 4,5 0,03 $2,5 \times 10^{11}$ Бугристость поверхности	1,2 0,8 4,5 0,02 $3,8 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,7 0,7 — — — Бугристость поверхности	1,0 0,8 4,5 0,03 $3,4 \times 10^{11}$ Нет изменений
82. Фенопласт жа- ростойкий цветной Ж-5—010—78 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	79,4(810) 5,2(5,3) 5,8 0,050 4,8 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Малиновый, глянцевый	0,8 1,0 5,3 0,030 4,5 0,02 $1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 5,0 0,017 4,4 0,02 $1,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	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 прес- совочный антифрик- ционный марки Ф6—337—67*	σ_f a_n Внешний вид	90,2(920) 10,4(10,6) Коричневый	0,6 1,0 Нет изменений	0,5 1,0 Нет изменений	0,4 1,0 Нет изменений	0,6 1,0 Нет изменений
85. (Исключен, Изм. № 1).						
86. Материал прес- совочный антифрик- ционный марки Ф2—301—41*	σ_f a_n Внешний вид	171,6(1750) 31,4(32) Коричневый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Выцветание окраски
86а. Материал ан- тифрикционный ПАИС-104С*	ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ Внешний вид	4,9 0,002 4,6 0,006 Зеленый, глянцевый	4,8 0,021 4,5 0,050 Нет изменений	4,8 0,015 4,5 0,005 Потемнение окраски	6,7 0,057 5,0 0,027 Нет изменений	4,9 0,015 4,5 0,005 Коричневый
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 прес- совочный ДСВ-4Р-2М марки П по ГОСТ 17478—72	σ_{pp}	130,4 (1330)	0,8	0,7	1,0	0,7
	σ_{cp}	240,2 (2450)	1,0	1,0	0,6	—
	σ_f	332,5 (3390)	0,6	0,6	0,4	0,4
	a_n	122,6 (125)	0,8	0,5	0,8	0,8
	ε'	5,2	4,1	3,4	6,5	4,7
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,027	0,014	0,010	0,085	0,017
	ρ_v	$5,8 \times 10^{11}$	$>1 \times 10^{12}$	$>1 \times 10^{12}$	$8,2 \times 10^9$	$>1 \times 10^{12}$
	ρ_s	$>1 \times 10^{14}$	$>1 \times 10^{14}$	$>1 \times 10^{14}$	$3,7 \times 10^9$	$1,1 \times 10^{12}$
	E_{np}	$21,3 \times 10^3$ (21,3)	14,8	17,2	12,0	18,5
88а. Материал прес- совочный ГСП-32*	σ_f	118,0	1,0	0,8	0,7	—
	a_n	53,0 (54,0)	1,0	0,9	0,9	—
	ε'	4,8	4,4	4,3	5,8	—
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,023	0,012	0,011	0,047	—
	ρ_v	$5,6 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{12}$	$1,0 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{10}$	—
	ρ_s	$1,0 \times 10^{14}$	$1,0 \times 10^{14}$	$1,0 \times 10^{14}$	$9,6 \times 10^9$	—
	Внешний вид	Горчично- го цвета	Светло- коричневый	Темно- коричневый	Светло- красный	—
89. Материал прес- совочный АГ-4В по ГОСТ 20437—75	σ_f	147,1 (1500)	1,6	1,6	1,5	1,7
	a_n	66,9 (68,0)	0,8	1,1	1,1	1,1
	σ_{cp}	159,9 (1630)	—	—	1,0	1,3
	ε	6,2	4,8	4,7	6,6	4,5
	$\operatorname{tg}\delta$	0,020	0,010	0,009	0,070	0,009
	ε'	5,2	4,8	4,7	6,0	4,5
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,016	0,010	0,008	0,020	0,009
	ρ_v	$1,1 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{13}$	$8,2 \times 10^{13}$	$1,5 \times 10^{11}$	$4,0 \times 10^{13}$
	ρ_s	$1,1 \times 10^{13}$	$3,0 \times 10^{15}$	$5,1 \times 10^{15}$	$3,8 \times 10^{13}$	$6,0 \times 10^{14}$
90. Масса прессо- вочная карбамидо- и меламиноформальде- гидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359—80	σ_f	67,7 (690)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	4,9 (5,0)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ε	8,6	7,7	7,2	10,5	8,0
	$\operatorname{tg}\delta$	0,05	0,02	0,02	0,07	0,02
	ε'	8,1	7,0	7,0	10,0	7,0
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,014	0,014	0,02	0,014
	ρ_v	$3,4 \times 10^9$	$8,6 \times 10^{10}$	$1,4 \times 10^{11}$	$8,7 \times 10^8$	$3,9 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Серый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца	Потемнение окраски
91. Фенопласт Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	135,3 (1380)	0,9	1,0	0,7	0,9
	a_n	10,4 (10,6)	0,9	0,8	0,6	0,9
	ε	7,5	7,8	7,7	8,2	4,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,01	0,01	0,004	0,03	0,012
	ε'	7,4	6,7	7,7	7,4	4,7
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,007	0,008	0,008	0,010	0,007
	ρ_v	$1,7 \times 10^{10}$	$1,8 \times 10^9$	—	$1,8 \times 10^9$	$1,6 \times 10^{10}$
	ρ_s	$3,6 \times 10^{15}$	$4,0 \times 10^{13}$	$1,3 \times 10^{12}$	$1,5 \times 10^{13}$	$6,3 \times 10^{14}$
	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			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
92. Фенопласт Э4—100—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v ρ_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

Примечание. 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).

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 лите- вой 610 по ГОСТ 10589—73	σ_{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	— —	— —
	σ_f	74,5(790)	I II	1,1 1,1	— 1,1	1,3 —	1,3 1,1	— —	— —
	ε_{pp}	212	I II	0,6 0,15	0,6 0,01	— —	0,4 0,01	— —	— —
2. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—101*	σ_{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	— —	— —
	σ_f	83,6(852)	I II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 —	1,1 1,1	— —	— —
3. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—103*	σ_{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
	ε_{pp}	16,0	III II	— —	0,6 0,6	0,3 —	0,1 0,7	0,1 0,5	0,1 0,1
4. Полиамид на- полненный ПА-610—1—108*	σ_{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 —
	σ_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 —
	ε_{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*	σ_{pp}	74,7(762)	I II	1,1 0,9	1,1 0,9	0,08 —	— 0,9	— —	— —
	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*	σ_f	106,9(1090)	I II	1,2 1,0	1,1 1,1	1,0 —	— 1,1	— —	— —
	ε_{pp}	80,0	I II	1,6 2,5	— 1,5	0,9 —	— —	— —	— —
6. Соплимер по- лиамида АК-93/7 по ГОСТ 19459—74	σ_{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	—	—	—	—
	σ_f	107,1(1092)	I II	1,1 1,0	1,1 1,0	1,1 —	1,1 1,0	— —	— —
	ε_{pp}	75,0	II	—	0,05	—	0,05	—	—

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

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЙ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ПРИРОДНЫХ УСЛОВИЯХ

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,7	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	Батуми	
	ϵ_{pp}	640	—	—	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6		
	ϵ	2,3	—	—	2,3	2,3	2,3	2,3	2,2	2,3	2,3		
	$tg\delta$	0,0005	—	—	0,0004	0,0006	0,0006	0,0010	0,0016	0,0025	0,0025		
	ϵ'	2,4	—	—	2,2	2,2	2,2	2,2	2,3	2,3	2,3		
	$tg\delta'$	0,0002	—	—	0,0015	0,0020	0,0020	0,0020	0,0052	0,0056	0,0056	Ташкент	
	Внешний вид	Кремовый, глянец	—	—	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца		
	σ_{pp}	13,7	—	—	1,0	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7		
	ϵ_{pp}	640	—	—	0,6	0,6	0,5	0,10	0,07	0,06	0,06		
	ϵ	2,4	—	—	2,8	2,8	2,9	2,9	2,9	2,9	2,9		
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	ϵ'	0,0002	—	—	0,004	0,005	0,007	0,005	0,012	0,010	0,010	Батуми	
	Внешний вид	Кремовый, глянец	—	—	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Трещины	Трещины	Трещины		
	σ_{pp}	11,7	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,7		
	ϵ_{pp}	562	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,4	0,4	0,4		
	ϵ	2,3	2,3	2,3	2,3	2,4	2,4	2,5	2,5	2,5	2,5		
	$tg\delta$	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0003	0,0003	0,0003	0,0003	0,0003	Ташкент	
	ϵ'	2,4	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,1	2,3	2,3		
	$tg\delta'$	0,0017	0,0010	0,0010	0,0010	0,0014	0,0014	0,0013	0,0010	0,0018	0,0018		
	ρ_v	$3,7 \times 10^{14}$	—	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	—	—	—		
	Внешний вид	Черный, глянец	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений		
	σ_{pp}	11,7	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	—	—	Ташкент	
	ϵ_{pp}	562	1,0	1,0	1,0	0,6	0,4	0,3	0,0006	—	—		
	ϵ	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,2	2,2	—	—		
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006	—	—		
	ϵ'	2,4	2,4	2,4	2,5	2,7	2,7	—	—	—	—		
	$tg\delta'$	0,0017	0,0017	0,0017	0,0020	0,0037	0,0040	0,0040	—	—	—	Ташкент	
	Внешний вид	Черный, глянец	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Трещины	—	—	—		

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проверки испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
3. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—73*	σ_{pp}	13,5	—	—	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	—	Батуми
	ϵ_{pp}	410	—	—	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,3	0,3	—	Батуми
	$tg\delta$	2,3	—	—	2,3	2,4	2,4	2,4	2,4	2,5	2,5	—	Батуми
	ϵ'	0,0003	—	—	0,0013	0,0015	0,0017	0,0017	0,0017	0,0026	0,0026	—	Батуми
	$tg\delta'$	2,2	—	—	2,2	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	—	Батуми
	ρ_v	0,0008	—	—	0,0008	0,0009	0,0018	0,0018	0,0018	0,0031	0,0031	—	Батуми
3. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—73*	Внешний вид	$7,0 \times 10^{14}$	—	—	$2,1 \times 10^{14}$	$2,5 \times 10^{14}$	—	—	—	—	—	—	Батуми
	Вид	Темно-бордовый	—	—	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Бесцветный	Бесцветный	—	Батуми
	σ_{pp}	13,5	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	—	Ташкент
	ϵ_{pp}	410	0,5	0,5	0,5	0,5	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2	—	Ташкент
	$tg\delta$	0,0003	0,0035	0,0036	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0028	0,0028	—	Ташкент
	ϵ'	2,2	2,6	2,8	2,8	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	—	Ташкент
4. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизирующаяся 107—154*	$tg\delta'$	0,0008	0,0020	0,0023	0,0030	0,0030	0,0032	0,0040	—	—	—	—	Ташкент
	Внешний вид	Темно-бордовый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	Трещины	Ташкент
	σ_{pp}	19,6	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	—	—	—	Батуми
	ϵ_{pp}	185	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—	Батуми
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	—	—	Батуми
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	Ташкент
5. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—85*	σ_{pp}	19,6	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	—	Ташкент
	ϵ_{pp}	185	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	Ташкент
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	Ташкент
	σ_{pp}	14,7	—	—	0,8	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	—	Батуми
	ϵ_{pp}	440	—	—	0,8	0,7	0,6	0,6	0,6	0,3	0,3	—	Батуми
	$tg\delta$	2,3	—	—	2,3	2,3	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	—	Батуми
5. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—85*	ϵ'	0,0005	—	—	0,0013	0,0015	0,0021	0,0021	0,0021	0,0018	0,0018	—	Батуми
	$tg\delta'$	2,2	—	—	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	—	Батуми
	ρ_v	0,0008	—	—	0,0010	0,0013	0,0023	0,0023	0,0023	0,0016	0,0016	—	Батуми
	Внешний вид	$3,4 \times 10^{14}$	—	—	$2,3 \times 10^{14}$	$3,0 \times 10^{14}$	—	—	—	—	—	—	Батуми
	Вид	Светло-желтый	—	—	Нет изменений	Нет изменений	Осветленные окраски, ко-робление	Осветленные окраски, ко-робление	Осветленные окраски, ко-робление	Осветленные окраски, ко-робление	Осветленные окраски, ко-робление	—	Батуми

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
5. Композиция на основе полиэтилена высокоэтиленового давления вулканизируемая 107—85*	σ_{pp}	14,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,5	0,4	—	—	Ташкент
	σ_{pp}	440	0,6	0,5	0,5	0,5	0,5	0,8	0,03	—	—	Ташкент
	ϵ	2,3	2,2	2,2	2,2	2,4	2,8	—	—	—	—	Ташкент
	$tg\delta$	0,0005	0,0035	0,0025	0,0028	0,0030	0,0040	—	—	—	—	Ташкент
	$tg\delta'$	2,2	2,6	2,9	2,2	2,2	2,0	—	—	—	—	Ташкент
6. Композиция на основе полиэтилена высокоэтиленового давления вулканизируемая самозатухающая 107—86*	Внешний вид	0,0008	0,0022	0,0027	0,0027	0,0031	0,0036	Коробление	Трещины	—	—	Ташкент
	σ_{pp}	14,0	1,0	0,8	0,8	0,8	—	—	—	—	—	Батуми
	σ_{pp}	470	0,8	0,7	0,6	0,6	—	—	—	—	—	Батуми
	ϵ	2,6	2,6	2,7	2,7	2,7	—	—	—	—	—	Батуми
	$tg\delta$	0,0007	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	—	—	—	—	—	Батуми
7. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta'$	2,5	2,4	2,4	2,4	2,4	—	—	—	—	—	Ташкент
	Внешний вид	0,0008	0,0025	0,0032	0,0031	0,0031	—	—	—	—	—	Ташкент
	σ_{pp}	14,0	0,9	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	—	—	—	Ташкент
	σ_{pp}	470	0,5	0,5	0,3	0,3	0,2	0,2	—	—	—	Ташкент
	ϵ	2,5	2,6	2,8	2,5	2,5	—	—	—	—	—	Ташкент
8. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta$	0,0007	0,0010	0,0007	0,0008	0,0008	—	—	—	—	—	Батуми
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,4	2,2	2,4	2,3	2,2	2,2	2,4	2,4	Батуми
	ρ_a	0,0006	0,0005	0,0004	0,0008	0,0009	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	Батуми
	Внешний вид	8,5×10 ¹⁴	5,4×10 ¹⁴	3,8×10 ¹⁴	4,7×10 ¹⁴	4,9×10 ¹⁴	6,5×10 ¹⁴	—	—	—	—	Батуми
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Батуми
9. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp}	800	0,6	0,3	0,3	0,3	0,3	0,07	0,05	0,05	0,05	Батуми
	ϵ	2,5	2,2	2,2	2,4	2,3	2,3	2,4	2,4	2,4	2,4	Батуми
	$tg\delta$	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0007	0,0006	0,0006	0,0005	Батуми
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,4	2,2	2,4	2,3	2,2	2,2	2,2	2,2	Батуми
	Внешний вид	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Черный, глянец	Батуми
10. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
11. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
12. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
13. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
14. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
15. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
16. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
17. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
18. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
19. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
20. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
21. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
22. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
23. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	Ташкент
24. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta'$	2,4	2,4	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
	Внешний вид	0,0007	0,0008	0,0008	0,0008	0,0008	0,0013	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	Ташкент
	σ_{pp}	17,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент
	σ_{pp}	800	0,7	0,2	0,2	0,2	0,2	0,06	0,04	0,03	0,03	Ташкент
	ϵ	2,5	2,4	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	Ташкент
25. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0005	0,0							

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Батуми
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
8. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью МПП 05—06 слонозная кость 308*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	21,5 74,0 2,4 0,0002 2,4 0,0005 Цвета слоно- вой кости	1,2	1,2	1,2	1,1	1,1	—	—	—	—		
			0,8	0,6	0,6	0,6	—	—	—	—	—		
			2,4	2,5	2,5	2,4	2,5	—	—	—	—		
			0,0001	0,0008	0,0009	0,0013	0,0019	0,0044	—	—	—		
			2,3	2,2	2,2	2,3	2,4	2,3	—	—	—		
Внешний вид	0,0004	0,0008	0,0008	0,0016	0,0018	0,0022	—	—	—				
	Нет из- менений	Нет из- менений	Потемне- ние окрас- ки	Потемне- ние ок- раски	Шерохова- тость по- верхности	Шерохо- ватость по- верхнос- ти	—	—	—				
	9. Композиция полипропилена с повышенной морозостой- костью МПП 04—06 черный 902*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—	—			
			1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—			
			2,4	2,4	2,5	2,4	2,4	2,4	—	—	—		
0,0001			0,0009	0,0009	0,0010	0,0010	0,0017	—	—	—			
2,3			2,3	2,2	2,3	2,4	2,4	—	—	—			
Внешний вид	0,0016	0,0011	0,0011	0,0010	0,0011	0,0017	—	—	—				
	Нет из- менений	Нет из- менений	Нет из- менений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—	—	—				
	10. Полипро- пилен 01010—07*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8			
			—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0			
			—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3			
—			—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
—			—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Внешний вид	—	—	0,002	0,002	0,002	0,005	0,005	0,005					
	—	—	$2,1 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$5,0 \times 10^{12}$	$6,7 \times 10^{12}$	$7,3 \times 10^{12}$					
	—	—	Потемне- ние ок- раски	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок						
	—	—	Потемне- ние ок- раски	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок						
	—	—	Потемне- ние ок- раски	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок	Потемне- ние ок- раски, серый оттенок						
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	34,3 23,0 4,1 0,0006 3,8 0,002 $1,0 \times 10^{13}$ Жел- тый, глян- цевый	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8			
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				
		—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
		—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040				
		—	—	3,9	3,9	3,9	2,8	2,4	2,3				
Батуми	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8				

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24,	36	48	60		
11. Материал прокладочно-уплотнительный листовой ПОВ-50*	σ_{pp} ϵ_{pp}	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	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{pp}	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	Ташкент	
12. Материал прокладочно-уплотнительный листовой ПОВ-67*	σ_{pp} ϵ_{pp}	7,8 479	— —	— —	0,9 0,8	0,9 0,3	0,9 0,08	0,8 0,05	— —	— —	— —	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{pp}	7,8 479	— —	— —	— —	1,0 0,2	0,9 0,05	0,8 —	— —	— —	— —	Ташкент	
13. Материал прокладочно-уплотнительный листовой ПОВ-90*	σ_{pp} ϵ_{pp}	11,6 521	— —	— —	— 0,8	— 0,5	1,0 0,1	0,8 0,06	— —	— —	— —	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{pp}	11,6 521	— —	— —	— —	0,9 0,2	0,9 0,08	0,7 0,03	— —	— —	— —	Ташкент	
14. Полистирол общего назначения ПСМ по ГОСТ 20282—74	σ_f a_n	93,2 19,6 (2),0	1,0 0,6	1,0 0,5	1,0 0,4	0,9 0,1	0,9 0,1	— 0,1	0,3 0,08	— —	— —	Батуми	
	ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	2,5 0,0003 2,5 0,0004 Бесцветный, прозрачный	2,6 0,0003 2,7 0,0010 Желтый, матовый	2,6 0,0004 2,8 0,0010 Желтый, матовый	2,6 0,0004 2,8 0,0020 Желтый, матовый	2,6 0,0005 2,8 0,0020 Желтый, матовый	— — — —	— — — —	— — — —	— — — —			
15. Полистирол общего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp} σ_f a_n	53,0 98,1 19,6 (20,0)	0,9 1,0 1,0	0,9 1,0 0,8	0,8 1,0 0,8	0,8 0,8 0,3	0,8 0,7 0,1	0,8 0,6 0,1	0,7 0,5 0,1	— — —	— — —	Батуми	
	ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	2,6 0,0005 2,6 0,001 9,7×10 ¹² Желтый, прозрачный	2,6 0,0010 2,7 0,002 6,5×10 ¹² Нет изменений	2,6 0,0010 2,7 0,003 6,0×10 ¹² Нет изменений	2,6 0,0010 2,7 0,003 7,7×10 ¹² Нет изменений	2,7 0,0020 2,7 0,004 — Потеря блеска	2,6 0,0020 2,7 0,004 — Потеря блеска	2,7 0,0020 2,7 0,004 — Потеря блеска	— — — —	— — — —			

Наименование материала, марка и номер стандарта	Изменяемый показатель	Исходные значения показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
15. Полистирол общего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp}	53,0	1,0	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	Ташкент
	σ_f	98,1	0,4	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2	0,2	0,2	0,1	0,1	
	a_n	19,6 (20,0)	0,4	0,2	0,2	0,2	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,0060	
	$tg\delta$	0,0005	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0060		
	ϵ'	2,6	2,7	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,9	2,9	3,2		
	$tg\delta'$	$9,7 \times 10^{12}$	$9,0 \times 10^{12}$	$1,5 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$4,5 \times 10^{13}$	$4,5 \times 10^{13}$	$5,1 \times 10^{13}$		
	ρ_v	31,2	26,6	—	—	—	—	—	—	—	—		
16. Полистирол общего назначения ПСЭ-2 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp}	47,1	1,0	1,0	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	Батуми	
	σ_f	103	1,0	1,0	1,0	0,7	0,7	0,6	0,5	0,5	0,4		
	a_n	19,6 (20,0)	1,0	1,0	0,3	0,3	0,2	0,2	0,1	0,1	0,06		
	ϵ	2,6	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,6		
	$tg\delta$	0,0003	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010		
	$tg\delta'$	2,3	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6		
	ρ_v	$1,0 \times 10^{13}$	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0050	0,0050	0,0050	0,0050	0,0050		
Ташкент	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Помутнение	Помутнение	Помутнение	Помутнение	Помутнение	Помутнение	Помутнение	Помутнение	Помутнение	
	σ_{pp}	47,1	1,0	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4	0,4	0,4	0,4	Ташкент	
	σ_f	103	0,5	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2	0,1		
	a_n	19,6 (20,0)	0,6	0,3	0,4	0,1	0,1	0,1	0,06	0,06	0,05		
	$tg\delta$	0,0003	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030		
	ϵ'	2,3	2,7	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	3,0	3,0	3,6		
	$tg\delta'$	$1,0 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,1 \times 10^{13}$	$9,6 \times 10^{12}$	$9,6 \times 10^{12}$	$4,3 \times 10^{12}$	$4,3 \times 10^{12}$		
ρ_v	50,0	27,0	27,0	27,0	27,0	23,4	—	—	—	17,9			
Ташкент	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Помутнение, шероховатость поверхности	Помутнение, шероховатость поверхности	Помутнение, шероховатость поверхности	Помутнение, шероховатость поверхности	Помутнение, шероховатость поверхности	Помутнение, шероховатость поверхности	

Продолжение												
Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
19. Сополимер стирола с акрилонитрилом САН-А*	a_n	26,8 (27,3)	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,6	0,2	0,07	0,07	0,07
	ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	3,0 0,005 3,1 0,005 $6,8 \times 10^{13}$ Дымчатый, прозрачный	3,0 0,005 3,2 0,006 $2,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	3,2 0,005 3,2 0,006 $3,7 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	3,2 0,005 3,3 0,006 $4,5 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	3,0 0,005 3,3 0,008 $5,0 \times 10^{13}$ Выгорание окраски, желтый оттенок	2,9 0,005 2,6 0,006 $2,9 \times 10^{13}$ Выгорание окраски, желтый оттенок	2,9 0,005 2,7 0,006 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,007 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,006 — Выгорание окраски		
20. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76	σ_f a_n	137,3 26,8 (27,3)	1,0 0,6	1,0 0,6	0,9 0,6	0,9 0,6	0,8 0,5	0,2 0,3	0,15 0,2	0,09 0,06	0,05 0,05	0,05 0,05
	$\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ Внешний вид	0,006 3,1 0,005 Дымчатый, прозрачный	0,007 3,2 0,010 Нет изменений	0,007 3,3 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Разрушение поверхности	0,008 3,3 0,010 Разрушение поверхности	0,004 3,2 0,010 Разрушение поверхности	0,004 2,6 0,018 Разрушение поверхности	0,004 2,6 0,018 Разрушение поверхности	0,004 2,6 0,019 Разрушение поверхности	
20. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76	a_n	28,0 (28,5)	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,6	0,6	0,5	0,5	0,5
	ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	3,3 0,02 3,3 0,014 $3,7 \times 10^{14}$ Желтый, прозрачный	3,4 0,02 3,3 0,015 $6,5 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	3,4 0,02 3,2 0,015 $7,8 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	3,5 0,02 3,1 0,015 $9,0 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	3,5 0,02 2,8 0,020 $4,4 \times 10^{14}$ Выцветание окраски	3,2 0,02 2,8 0,021 $1,7 \times 10^{14}$ Обесцвечивание окраски	3,2 0,02 2,8 0,020 $1,7 \times 10^{14}$ Обесцвечивание окраски	3,1 0,02 2,8 0,020 $2,9 \times 10^{13}$ Обесцвечивание окраски	3,1 0,02 2,8 0,020 $2,9 \times 10^{13}$ Обесцвечивание окраски	3,2 0,02 2,8 0,020 $2,5 \times 10^{13}$ Обесцвечивание окраски	
20. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76	σ_f a_n	127,5 28,0 (28,5)	1,0 0,7	1,0 0,6	1,0 0,6	1,0 0,6	1,0 0,4	1,0 0,4	0,7 0,4	0,5 0,3	0,5 0,2	0,5 0,2
	$\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ Внешний вид	0,02 3,3 0,014 Желтый, прозрачный	0,02 3,3 0,020 Нет изменений	0,02 3,3 0,020 Нет изменений	0,02 3,2 0,015 Нет изменений	0,02 3,2 0,020 Выцветание окраски	0,02 3,2 0,020 Обесцвечивание окраски	0,02 3,1 0,025 Обесцвечивание окраски	0,02 3,1 0,025 Обесцвечивание окраски	0,02 2,6 0,012 Обесцвечивание окраски	0,02 2,4 0,014 Обесцвечивание 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								Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы								
			1	2	3	6	12	24	36	48	
24. Пластикат поливинилхлоридный для оболочек телефонных шнуров марки ОМТ по ГОСТ 19478—74	σ_{pp} E_{pp} ρ_n T_z	11,8 340 $6,7 \times 10^{10}$ Минус 60	— — — —	— — — —	— — — —	1,1 1,0 $1,1 \times 10^{10}$ Минус 60	1,0 1,0 $1,3 \times 10^9$ Минус 60	1,1 0,9 $1,5 \times 10^8$ Минус 60	1,1** 0,85*** $7,3 \times 10^{7**}$ Минус 60***	— — — —	Ташкент
25. Стекло органоластическое листовое марки СО-120 по ГОСТ 10667—74	$\sigma_{тр}$ E_{pp} a_n T_p τ	84,0 4,8 19,2 (19,6) 121 92	— — — — —	— — — — —	— — — — —	1,0 1,0 1,0 1,0 1,0	1,0 1,0 1,0 1,0 1,0	0,9 0,9 1,0 1,0 1,0	0,9 0,7 1,0 1,0 0,9	— — — — —	Ташкент
26. Стекло органическое СОЛ-Ч по ГОСТ 14183—78	T_p τ	101 92,0	— —	— —	— —	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 0,9	— —	Ташкент
27. Фторопласт-I*	σ_{pp} E_{pp} σ'_f ε $tg\delta$ $tg\delta'$ ρ_n Внешний вид	43,0 60,0 46,2 6,6 0,012 4,5 0,09 $5,5 \times 10^{13}$ Коричневый	0,8 0,5 1,0 5,7 0,013 5,0 0,10 $1,6 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,8 0,5 0,9 6,1 0,013 4,9 0,10 $1,6 \times 10^{13}$ Осветление окраски	0,8 0,5 0,9 6,5 0,013 4,8 0,10 $3,4 \times 10^{13}$ Осветление окраски	0,8 0,4 0,9 6,3 0,013 4,8 0,10 $4,9 \times 10^{13}$ Осветление окраски	0,7 0,3 0,6 6,3 0,013 4,9 0,10 — Осветление окраски	0,6 0,2 0,5 4,6 0,013 4,9 0,10 — Трешины	— — — — — — — — — —	Батуми	
	σ_{pp} E_{pp} σ'_f ε $tg\delta$ $tg\delta'$ Внешний вид	43,0 60,0 46,2 6,6 0,012 4,5 0,09 Коричневый	0,8 1,0 0,8 6,8 0,020 4,6 0,11 Осветление окраски	0,8 0,2 0,7 6,8 0,020 4,7 0,11 Осветление окраски	0,8 0,1 0,6 6,8 0,020 4,8 0,11 Осветление окраски	0,8 0,07 0,6 6,8 0,010 4,8 0,12 Осветление окраски	0,6 0,02 0,5 6,8 0,010 4,8 0,10 Осветление окраски	0,5 0,01 0,4 6,0 0,010 4,8 0,09 Осветление окраски	0,3 — 0,4 6,5 0,010 4,7 0,10 Трешины	Ташкент	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытания, месяцы									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
28. Фторо- пласт-3А по ГОСТ 13744—76	σ_{pp} ϵ_{pp} $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ 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 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 0,009 Белый	0,7 0,6 2,6 0,02 2,6 0,010 Белый	Батуми	
			—	—	1,0 0,9 0,02 3,8 — Осветле- ние окраски	1,0 0,9 0,02 3,6 0,010 Осветле- ние окраски	0,8 0,8 0,02 3,6 0,010 Белый	0,7 0,8 0,02 3,4 0,010 Белый	0,7 0,6 0,02 3,3 0,012 Белый	Ташкент		
29. Фторо- пласт-3М* марки А	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	44,1 95,0 Жел- тый	—	—	0,9 0,7 Осветле- ние окраски	0,8 0,7 Осветле- ние окраски	0,5 0,5 Осветле- ние окраски	0,2 0,5 Осветле- ние окраски	0,2 0,5 Осветле- ние окраски	0,2 0,5 Освет- ление окраски	Батуми	
			—	—	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Бесцвет- ный	1,0 1,0 Бесцвет- ный	1,0 1,0 Бесцвет- ный	0,7 1,0 Бес- цвет- ный	Батуми	
30. Фторо- пласт-3М* марки Б	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	33,3 70,0 Жел- тый	—	—	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	Батуми	
			—	—	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	Батуми	
31. Фторо- пласт-4МБ*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	28,4 340 Корич- невый	—	—	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	Батуми	
			—	—	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	1,0 1,0 Осветле- ние окраски	Батуми	
32. Фторо- пласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007—80	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ 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 2,1 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 0,0002 2,0 0,0040 Нет из- ме- нений	Батуми	
			—	—	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 2,1 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 0,0002 2,0 0,0040 Нет из- менений	Батуми	

Продолжение												
Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
38. Фторопласт-40*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	34.3 200 3.7 0.002 3.4 0.008 Коричневый	— — — — — — —	— — — — — — —	1,0 1,0 2,8 0,002 2,5 0,008 Осветление окраски	1,0 0,8 2,6 0,002 2,6 0,008 Осветление окраски	1,0 0,8 2,6 0,002 2,6 0,007 Белый	1,0 0,8 2,6 0,002 2,6 0,007 Белый	1,0 0,9 2,6 0,002 2,6 0,007 Белый	1,0 0,8 2,6 0,002 2,6 0,006 Белый	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{pp} $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	34.3 200 0.002 3.4 0.008 Коричневый	— — — — — — —	— — — — — — —	1,0 1,0 0,004 3,4 0,008 Осветление окраски	1,0 0,6 0,003 3,4 0,008 Осветление окраски	1,0 0,4 0,004 3,4 0,009 Белый	1,0 0,4 0,004 3,4 0,010 Белый	1,0 0,4 0,004 3,4 0,010 Белый	1,0 0,4 0,004 3,4 0,010 Мелкие трещины	Ташкент	
39. Фторопласт-40Б*	σ_f σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	24.0 49.0 300 2.4 0.0009 2.4 0.0050 1.4×10^{15} Молочного цвета	1,0 1,0 1,0 2,4 0,0008 2,4 0,0050 $7,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 0,9 2,4 0,0008 2,4 0,0050 $2,7 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 0,9 2,4 0,0008 2,5 0,0050 $5,1 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 1,0 0,9 2,4 0,0008 2,5 0,0050 — Нет изменений	0,9 1,0 0,9 2,5 0,0008 2,3 0,0050 $2,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,9 0,9 2,6 0,0008 2,3 0,0050 — Нет изменений	0,9 0,9 0,9 2,6 0,0008 2,3 0,0050 — Нет изменений	0,9 — — 2,6 0,0008 2,3 0,0050 — Нет изменений	Батуми	
	σ_f σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	24.0 49.0 300 2.4 0.0009 2.4 0.0050 Молочного цвета	1,0 0,9 1,0 2,4 0,0010 2,4 0,0060 Нет изменений	1,0 0,9 0,9 2,4 0,0010 2,5 0,0060 Нет изменений	1,0 0,8 0,8 2,4 0,0010 2,6 0,0060 Нет изменений	1,0 0,8 0,7 2,4 0,0010 2,6 0,0060 Нет изменений	1,0 0,8 0,7 2,4 0,0010 2,7 0,0060 Нет изменений	1,0 0,8 0,7 2,4 0,0010 2,7 0,0060 Нет изменений	0,9 0,8 0,6 2,5 0,0006 2,3 0,0060 Нет изменений	0,7 0,7 0,5 3,0 0,0008 2,3 0,0040 Нет изменений	Ташкент	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытания, месяцы									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
40. Фторо- пласт-40БМ*	σ_f σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	21.6 50.0 25.0 2.4 0.0009 2.5 0.0050 7.0×10^{-14} Молоч- ного цвета	1.0 1.0 1.0 2.4 0.0008 2.4 0.0060 — Нет из- менений	1.0 1.0 1.0 2.4 0.0009 2.4 0.0060 4.5×10^{-14} Нет из- менений	1.0 0.9 1.0 2.4 0.0009 2.4 0.0060 3.7×10^{-14} Нет из- менений	1.0 0.9 1.0 2.4 0.0008 2.4 0.0060 — Нет из- менений	0.9 0.9 1.0 2.5 0.0008 2.4 0.0050 9.3×10^{-13} Нет из- менений	0.9 0.8 1.0 2.6 0.0008 2.4 0.0050 — Нет из- менений	0.9 0.8 1.0 2.6 0.0008 2.4 0.0050 — Нет из- менений	0.8 0.8 1.0 2.6 0.0008 2.4 0.0050 — Нет из- изме- нений		
	σ_f σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ Внешний вид	21.6 50.0 25.0 2.4 0.0009 2.5 0.0050 Молоч- ного цвета	1.0 0.9 1.0 2.4 0.0013 2.8 0.0060 Нет из- менений	1.0 0.9 1.0 2.4 0.0011 2.8 0.0060 Нет из- менений	1.0 0.9 1.0 2.4 0.0012 2.8 0.0060 Нет из- менений	1.0 0.8 1.0 2.4 0.0011 2.8 0.0070 Нет из- менений	0.9 0.8 1.0 2.5 0.0010 2.8 0.0050 Нет из- менений	0.9 0.7 1.0 2.6 0.0010 2.8 0.0060 Нет из- менений	0.9 0.7 1.0 2.6 0.0010 2.8 0.0060 Нет из- менений	0.7 0.7 1.0 2.8 0.0010 2.8 0.0050 Нет из- изме- нений		
41. Фторо- пласт-100*	σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	25.5 315 2.0 0.0007 2.1 0.0015 2.1×10^{-14} Светло- корич- невый	0.9 0.9 2.0 0.0004 2.1 0.0015 — Нет из- менений	0.9 0.8 2.0 0.0008 2.0 0.0015 3.8×10^{-14} Нет из- менений	0.9 0.8 2.0 0.0008 1.9 0.0015 3.4×10^{-12} Нет из- менений	0.8 0.8 2.0 0.0006 1.9 0.0010 5.2×10^{-12} Нет из- менений	0.8 0.8 2.0 0.0006 1.9 0.0010 3.9×10^{-12} Осветле- ние окраски	0.7 0.7 2.0 0.0004 1.9 0.0008 — Осветле- ние окраски	0.6 0.7 2.0 0.0003 1.9 0.0008 — Бесцвет- ный	— — — — — — — —		
	σ_{pp} ε_{pp} ε $tg\delta$ ε' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	25.5 315 2.0 0.0007 2.1 0.0015 2.1×10^{-14} Светло- корич- невый	0.8 0.9 2.0 0.0006 2.1 0.0012 — Нет из- менений	0.7 0.9 2.0 0.0006 2.0 0.0013 — Нет из- менений	0.7 0.8 2.0 0.0006 2.0 0.0013 1.7×10^{-13} Нет из- менений	0.7 0.8 2.0 0.0010 2.2 0.0012 7.2×10^{-12} Нет из- менений	0.6 0.8 2.0 0.0011 2.0 0.0010 1.3×10^{-13} Нет из- менений	0.6 0.8 2.0 0.0004 1.9 0.0008 2.1×10^{-13} Нет из- менений	0.5 0.7 2.0 0.0003 — — 7.3×10^{-12} Нет из- менений	0.3 0.7 2.0 — — — Нет из- изме- нений		

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
42. Фторопласт-400*	σ_{pp} ϵ_{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	
	σ_{pp} ϵ_{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	0,9 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	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ρ_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 3,4 0,034 $3,1 \times 10^{11}$	— — 0,55 0,02 3,4 0,037 $2,7 \times 10^{11}$	— — 0,55 0,02 3,5 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 — — — $6,5 \times 10^{11}$	— — 0,3 — — — $6,5 \times 10^{11}$	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f $tg\delta$ ρ_v	57.4 212 77.5 0.023 $5,4 \times 10^{12}$	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	0,2 0,2 0,5 0,048 $3,3 \times 10^{11}$	0,2 0,2 — — —	— — — — —	Ташкент	
44. Полиамид наполненный ПА 610—I—106*	σ_f a_n HK ϵ' $tg\delta'$ ρ_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 0,16 0,8 3,4 0,034 $6,7 \times 10^{11}$	0,7 0,08 0,8 3,4 0,039 $3,8 \times 10^{11}$	0,6 — — — 0,054 —	0,6 — — — — —	0,5 — — — $0,031$ $8,7 \times 10^{11}$	Батуми	
	σ_f a_n $tg\delta'$ ρ_v	98.1 27.2 (27,7) 0.026 $1,4 \times 10^{12}$	— — — —	— — — —	— — — —	— — — —	— — — —	— — — —	0,9 0,1 0,036 $1,2 \times 10^{12}$	0,9 — — —	— — — —	Ташкент	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт про- ведения ис- пытания
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
45 Полиамид наполненный ПА 610—1—107*	σ_{pp}	43,4	—	—	0,8	0,6	0,5	—	—	—	—	Батуми	
	H_K	117	—	—	—	1,0	1,0	—	—	—	—	Батуми	
	σ_f	96,9	—	0,7	0,6	—	0,4	—	—	—	—	Батуми	
	a_n	84(8,6)	—	—	—	0,7	0,5	0,4	—	—	—	Батуми	
46 Полиамид наполненный ПА 610—1—101*	σ_{pp}	43,4	—	—	0,6	0,6	0,6	—	—	—	—	Ташкент	
	H_K	117	—	—	—	1,5	1,1	—	—	—	—	Ташкент	
	σ_f	96,9	—	0,7	0,7	0,6	—	—	—	—	—	Ташкент	
	a_n	84(8,6)	—	—	0,5	—	0,2	—	—	—	—	Ташкент	
47 Полиамид наполненный ПА 610—1—103*	σ_{pp}	53,0	—	—	0,6	—	0,6	—	—	0,2	0,3	Батуми	
	σ_f	67,8	—	—	0,8	0,6	0,6	0,6	0,2	0,6	—	Батуми	
	σ_{pp}	53,0	—	—	—	—	—	0,62	—	—	0,53	Ташкент	
	σ_f	67,8	—	—	—	—	—	0,7	—	—	0,65	Ташкент	
48 Полиамид наполненный ПА 610—1—108*	σ_{pp}	71,9	—	—	0,8	0,8	0,8	—	—	—	—	Батуми	
	σ_{pp}	18,0	—	—	1,4	0,0	—	—	—	—	—	Батуми	
	H_K	89,3	—	1,3	1,6	—	—	—	—	—	—	Батуми	
	σ_f	87,0	—	1,0	1,2	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	—	Батуми	
49 Соплимер полиамида литье вой АК 93/7 по ГОСТ 19459—74	a_n	107 (109)	—	—	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	Батуми	
	σ_{pp}	71,9	—	—	—	—	—	—	1,0	1,0	—	Ташкент	
	σ_{pp}	18,0	—	—	—	—	—	—	1,0	1,0	—	Ташкент	
	a_n	107 (109)	—	—	—	—	—	—	0,5	0,4	—	Ташкент	
48 Полиамид наполненный ПА 610—1—108*	σ_{pp}	97,2	—	—	0,8	—	0,7	—	—	—	—	Батуми	
	σ_f	153	—	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,75	0,77	0,7	Батуми	
	a_n	31,4 (32,0)	—	0,6	0,6	0,45	0,37	—	—	—	—	Батуми	
	σ_{pp}	97,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Батуми	
49 Соплимер полиамида литье вой АК 93/7 по ГОСТ 19459—74	σ_{pp}	97,2	—	—	1,0	1,0	0,9	—	—	—	—	Ташкент	
	σ_f	153	—	—	—	1,0	1,0	0,9	0,6	0,3	—	Ташкент	
	a_n	31,4 (32,0)	—	0,5	0,5	0,5	0,3	0,3	—	—	—	Ташкент	
	σ_{pp}	78,7	—	—	—	—	—	0,14	—	—	—	Батуми	
49 Соплимер полиамида литье вой АК 93/7 по ГОСТ 19459—74	σ_{pp}	283	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Батуми	
	σ_{pp}	107,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Батуми	
	σ_f	150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Батуми	
	a_n	(153)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Батуми	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемые показатели	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
50. Полиамид спирторастворимый ПА-6/66/610—1*	σ_{pp} ϵ_{pp}	34,7 275	— —	— —	0,7 0,2	0,5 0,15	0,4 —	0,3 0,09	— —	— —	— —	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{pp}	34,7 275	— —	— —	0,5 0,5	0,3 0,4	0,3 —	0,3 0,07	— —	— —	— —	Ташкент	
51. Полиамид 6—110*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n	74,7 80,0 106,9 141,2 (144)	— — — —	— — — —	0,5 — 0,4 0,2	0,4 0,9 0,4 0,04	0,4 0,8 0,4 0,04	0,4 0,3 0,4 0,04	0,01 — 0,4 0,04	— — — —	— — — —	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n	117,6 144 137,6 31,4 (32)	— — — —	— — — —	0,7 1,3 0,6 0,7	0,5 0,8 0,6 0,7	0,5 0,6 0,5 0,7	— — — —	— — — —	— — — —	— — — —	Батуми	
52. Полиамид стеклонаполненный ПА-6—210-ДС по ГОСТ 17648—83	ρ $\sigma_{сж}$ $E_{сж}$	60,0 436 0,13 (1,32)	— — —	— — —	— — —	— — —	1,2 0,9 0,7	— — —	— — —	— — —	— — —	Батуми	
	ρ $\sigma_{р}$ $\epsilon_{р}$ $\epsilon_{ост}$ $\Delta \epsilon_{отск}$	37,0 0,20 179 2,9 2,6	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	1,0 1,0 1,4 0,7 1,2	1,0 0,8 2,0 0,6 1,08	— — — — —	— — — — —	— — — — —	Батуми	
53. Пенополиуретан эластичный на основе полиэфира П-2200*	σ_{pp} ϵ_{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	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 0,8 Нет изменений	0,8 0,8 Нет изменений	0,4 0,4 Нет изменений	— — —	— — —	Батуми	
	σ_{pp} ϵ_{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	0,8 1,0 Нет изменений	0,8 1,0 Нет изменений	0,7 1,0 Нет изменений	0,6 0,8 Нет изменений	0,6 0,7 Нет изменений	0,6 0,7 Нет изменений	Ташкент	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида								
			Продолжительность испытания, месяцы								
			1	2	3	6	12	24	36	48	60
56. Этрол ацетобутиратцеллюлозный АБЦЭ-15ДСМ*	σ_{pp} ϵ_{pp} a_n Внешний вид	25.5 20.0 70.6 (72.0) Светло-желтый	1.0 1.0 1.0 Нет изменений	1.0 0.9 1.0 Нет изменений	0.9 0.8 1.0 Нет изменений	0.9 0.8 0.1 Осветление окраски	0.8 0.6 0.1 Осветление окраски	0.5 0.2 0.1 Трещины	— — — —	— — — —	
		0.7 1.0 1.0 Нет изменений	0.6 1.0 1.0 Нет изменений	0.6 0.8 1.0 Нет изменений	0.6 0.2 0.05 Осветление окраски	0.5 0.2 0.03 Осветление окраски	— — — —	— — — —	— — — —		
	σ_{pp} σ_f a_n e' $tg\delta'$ ρ_s $E_{пр}$ Внешний вид	33.5 118 53.0 (54.0) 4.8 0.023 5.6×10^{11} 1.0×10^{14} 18.2 Горчичного цвета	— — — — — — — —	1.7 1.0 1.2 4.9 0.020 1.3×10^{11} 4.4×10^{13} Разрушение полностью, оголение стекловолокна	1.7 0.9 0.9 5.1 0.024 4.7×10^{11} 5.6×10^{12} 16.7 Темно-коричневый, оголение стекловолокна	1.5 1.0 1.0 5.1 0.024 7.2×10^{11} 1.4×10^{13} 18.4 Темно-коричневый, оголение стекловолокна	1.8 0.9 0.9 — — — — Темно-коричневый, оголение стекловолокна	1.5 0.8 0.9 — — — — Темно-коричневый, оголение стекловолокна	1.2 1.0 0.8 — — — — Темно-коричневый, оголение стекловолокна	1.2 0.8 1.0 — — — — Темно-коричневый, оголение стекловолокна	
		0.7 1.0 1.0 Нет изменений	0.6 1.0 1.0 Нет изменений	0.6 0.8 1.0 Нет изменений	0.6 0.2 0.05 Осветление окраски	0.5 0.2 0.03 Осветление окраски	— — — —	— — — —	— — — —		
57. Материал прессовочный ГСП-32*	σ_{pp} a_n e $tg\delta$ ρ_v ρ_s $E_{пр}$ Внешний вид	33.5 53.0 (54.0) 4.8 0.023 5.6×10^{11} 1.0×10^{14} 18.2 Горчичного цвета	— — — — — — — —	0.9 1.1 4.9 0.021 1.0×10^{12} 1.0×10^{14} 19.9 Разрушение полностью, оголение стекловолокна	0.6 1.2 5.0 0.023 1.05×10^{11} 1.7×10^{13} — Разрушение полностью, оголение стекловолокна	0.9 1.0 4.7 0.018 1.0×10^{12} 4.6×10^{13} 18.5 Разрушение полностью, оголение стекловолокна	0.8 0.9 4.7 0.017 1.0×10^{12} 8.2×10^{13} 16.7 Разрушение полностью, оголение стекловолокна	1.0 1.0 — — — — Разрушение полностью, оголение стекловолокна	0.9 0.8 — — — — Разрушение полностью, оголение стекловолокна	0.7 0.9 — — — — Разрушение поверхности, оголение стекловолокна, красноватый оттенок	
		0.7 1.0 1.0 Нет изменений	0.6 1.0 1.0 Нет изменений	0.6 0.8 1.0 Нет изменений	0.6 0.2 0.05 Осветление окраски	0.5 0.2 0.03 Осветление окраски	— — — —	— — — —	— — — —		

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемые показатели	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида								Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытания, месяцы								
			1	2	3	6	12	24	36	48	
58 Фенопласт литевой 020-210-75*	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ Внешний вид	60,8 5,3 (5,4) 5,3 0,04 4,2 0,03 Черный глян- цевый	— — — — — — —	— — — — — — —	1,0 1,0 5,4 0,07 4,8 0,03 Нет из- менений	0,9 1,0 6,0 0,08 4,9 0,03 Нет из- менений	0,9 1,0 — — — 0,03 Шерохо- ватость поверх- ности	0,9 0,9 — — — 5,0 0,03 Шерохо- ватость поверх- ности	0,8 0,9 — — — 5,3 0,05 Шерохо- ватость поверх- ности	— — — — — — —	Батуми
	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ Внешний вид	60,8 5,3 (5,4) 5,3 0,04 4,2 0,03 Черный глян- цевый	— — — — — — —	— — — — — — —	1,0 1,0 5,4 0,05 4,5 0,03 Нет из- менений	1,0 1,0 5,4 0,05 4,5 0,02 Нет из- менений	1,0 0,9 — — — 0,01 Потеря глянца	1,0 0,9 — — — 0,01 Потеря глянца	0,9 0,9 5,6 0,05 4,5 0,01 Шерохо- ватость поверх- ности	— — — — — — —	Ташкент
59 Масса прессовочная фенольная 028-210-02 по ГОСТ 5689-79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	84,3 7,8 (8,0) 4,9 0,03 3,9 0,02 $1,6 \times 10^{11}$ Черный глян- цевый	— — — — — — —	— — — — — — —	0,9 0,8 6,1 0,08 4,7 0,04 $1,1 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 0,8 — — — 0,04 Потеря глянца	0,9 0,8 — — — 5,1 0,05 $3,3 \times 10^8$ Потеря глянца	0,8 0,7 — — — 5,7 0,05 $2,2 \times 10^8$ Потеря глянца	0,8 0,7 — — — 5,7 0,05 —	— — — — — — —	Батуми
	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	84,3 7,8 (8,0) 4,9 0,03 3,9 0,02 $1,6 \times 10^{11}$ Черный глян- цевый	— — — — — — —	— — — — — — —	1,0 1,0 6,1 0,06 5,0 0,04 $9,7 \times 10^9$ Нет из- менений	1,0 1,0 6,2 0,06 6,3 0,04 $2,3 \times 10^9$ Нет из- менений	1,0 0,8 6,3 0,08 5,0 0,03 $3,6 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 0,8 6,2 0,08 5,0 0,03 $3,3 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 0,8 — — — — —	0,7 0,7 — — — — —	Ташкент

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
62. Масса прессовочная Фенольная Э1—340—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f	82,4	0,9	0,8	0,7	0,6	0,6	0,6	0,5	0,5	—	Батуми	
	a_n	7,0(7,2)	1,0	0,9	0,8	0,7	0,7	0,6	0,5	0,4	0,4		
	ε	4,9	5,6	5,5	5,4	6,3	6,4	6,4	6,4	6,4	—		
	$tg\delta$	0,01	0,03	0,05	0,05	0,07	0,09	0,05	0,05	—			
	ε'	4,6	4,4	4,4	4,4	4,5	4,3	4,4	4,4	—			
	$tg\delta'$	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02	—			
	ρ_v	$3,8 \times 10^{12}$	Нет из- менений	$1,5 \times 10^{10}$	$1,7 \times 10^{10}$	$6,0 \times 10^9$	$1,6 \times 10^9$	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности			
	Внешний вид	Корич- невый	Нет из- менений	Нет из- менений	Нет из- менений	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Разруше- ние по- верхности				
	σ_f	82,4	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,6	0,6		
	a_n	7,0(7,2)	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6		
63. Масса прессовочная Фенольная Э3—340—61 по ГОСТ 5689—79	σ_f	66,7	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	Батуми	
	a_n	3,9(4,0)	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7		
	ε	5,0	5,1	5,1	5,1	5,2	5,2	5,8	5,6	5,6	5,6		
	$tg\delta$	0,020	0,025	0,027	0,027	0,030	0,032	0,036	0,036	0,036	0,036		
	ε'	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	5,1	4,9	4,9	4,9		
	$tg\delta'$	0,007	0,010	0,011	0,011	0,013	0,020	0,030	0,015	—	—		
	ρ_v	$4,5 \times 10^{12}$	Осветле- ние окраски	$1,6 \times 10^{12}$	$3,4 \times 10^{12}$	$3,6 \times 10^{12}$	$7,4 \times 10^{11}$	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности			
	Внешний вид	Темно- зеленый	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности			
	σ_f	66,7	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,7	0,7	0,7		
	a_n	3,9(4,0)	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8		
ε	5,0	4,8	4,9	4,9	4,9	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0			
$tg\delta$	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,030	0,034	0,022	0,020	0,020			
ε'	4,6	4,3	4,3	4,3	4,4	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6			
$tg\delta'$	0,007	0,010	0,011	0,012	0,011	0,013	0,012	0,012	0,012	0,012			
Внешний вид	Темно- зеленый	Потемне- ние окраски	Потемне- ние окраски	Потемне- ние окраски	Потемне- ние окраски	Коричне- вый оттенок	Коричне- вый оттенок	Коричне- вый оттенок	Коричне- вый	Корич- невый			

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида								Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытания, месяцы								
			1	2	3	6	12	24	36	48	
64. Масса прессовочная фенольная ЭЗ—340—65 по ГОСТ 5689—79	σ_f	78,5	—	—	1,0	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6
	a_n	5,4(5,5)	—	—	0,9	0,9	0,8	0,8	0,6	0,6	0,6
	ε	7,7	—	—	7,4	5,2	5,2	5,2	4,7	4,6	4,6
	$\operatorname{tg} \delta$	0,009	—	—	0,009	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02
	ε'	7,6	—	—	7,2	4,8	4,8	4,8	4,3	4,3	4,3
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,008	—	—	0,009	0,009	0,009	0,008	0,010	0,010	0,010
Батуми	ρ_v	$1,6 \times 10^{12}$	—	—	$6,1 \times 10^{12}$	$1,7 \times 10^{12}$	$9,8 \times 10^{11}$	$7,6 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$1,2 \times 10^{10}$
	Внешний вид	Зеле- ный глян- цевый	—	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Коричне- вый, потеря глянца	Коричне- вый, потеря глянца	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности
			—	—							
			—	—							
			—	—							
			—	—							
65. Масса прессовочная фенольная Э4—100—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	107,9	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	—	—
	a_n	6,7(6,8)	—	—	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	—	—
	ε	7,0	—	—	7,0	7,0	7,0	8,0	8,0	—	—
	$\operatorname{tg} \delta$	0,013	—	—	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	—	—
	ε'	6,7	—	—	6,7	6,7	8,0	8,0	8,0	—	—
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,028	—	—	0,030	0,030	0,030	0,050	0,050	—	—
Батуми	ρ_v	$6,2 \times 10^{10}$	—	—	$5,0 \times 10^{10}$	$2,3 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	$4,0 \times 10^9$	—	—
	Внешний вид	Корич- невый	—	—	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Мелкие лунки	Мелкие лунки	—	—
			—	—							
			—	—							
			—	—							
			—	—							
Ташкент	σ_f	107,9	—	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,6	—	—
	a_n	6,7(6,8)	—	—	0,8	0,6	0,7	0,7	0,7	—	—
	ε	427	—	—	1,0	1,0	1,0	0,7	0,7	—	—
	$\operatorname{tg} \delta$	6,7	—	—	4,5	4,4	4,2	4,2	4,2	—	—
	ε'	0,013	—	—	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	—	—
	$\operatorname{tg} \delta'$	$6,2 \times 10^{10}$	—	—	$8,7 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$3,7 \times 10^{11}$	$4,4 \times 10^{11}$	—	—
Батуми	Внешний вид	Корич- невый	—	—	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Мелкие лунки	Мелкие лунки	—	—
			—	—							
			—	—							
			—	—							
			—	—							
			—	—							
66. Масса прессовочная фенольная Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	135,3	—	—	0,9	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6
	a_n	10,4	—	—	0,9	0,9	0,8	0,8	0,6	0,6	0,6
	ε	(10,6)	—	—	7,7	7,6	4,8	4,7	4,5	4,8	4,8
	$\operatorname{tg} \delta$	7,5	—	—	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02
	ε'	0,01	—	—	6,8	6,7	4,6	4,7	4,2	4,4	4,4
	$\operatorname{tg} \delta'$	7,4	—	—	0,008	0,008	0,008	0,008	0,007	0,005	0,005
Батуми	ρ_v	0,007	—	—	$8,7 \times 10^9$	$8,6 \times 10^9$	$7,7 \times 10^9$	$1,5 \times 10^9$	$2,7 \times 10^9$	$1,0 \times 10^9$	$1,0 \times 10^9$
	Внешний вид	$1,7 \times 10^{10}$	—	—	Потемне- ние окраски	Потемне- ние окраски	Потемне- ние окраски	Коричне- вый	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности
		Темно- зеле- ный	—	—							
			—	—							
			—	—							
			—	—							

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида								Пункт про- ведения ис- пытаний																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
			Продолжительность испытания, месяцы																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			1	2	3	6	12	24	36	48		60																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
66. Масса прессовочная фенольная Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	tgδ	0,01	—	—	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемые показатели	Исходные значения показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида									Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытаний, месяцы									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
73. Масса прессовочная фенольная ВХ4—080—34 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	41,2 10,8 (11,0) 13,0 0,07 10,0 $6,0 \times 10^{11}$ Черный глян- цевый	— — — — — — — —	1,0 0,9 11,0 0,10 7,1 0,08 $7,6 \times 10^{11}$ Потеря глянца	1,0 0,9 10,8 0,08 7,2 0,09 $1,2 \times 10^{11}$ Потеря глянца	1,0 0,9 10,8 0,08 7,2 0,09 $9,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 0,9 10,8 0,08 7,2 0,09 $1,0 \times 10^{11}$ Шерохо- ватость поверх- ности	0,9 0,9 10,8 0,08 7,1 0,10 $1,5 \times 10^{10}$ Разруше- ние по- верхности	0,9 0,9 10,8 0,08 7,0 0,10 $2,4 \times 10^{10}$ Разруше- ние по- верх- ности	0,9 0,9 10,8 0,08 6,4 0,10 $2,4 \times 10^{10}$ Разру- шение поверх- ности		
	σ_f a_n $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	41,2 10,8 (11,0) 0,07 10,0 0,09 $6,0 \times 10^{11}$ Черный глян- цевый	— — — — — — — —	1,0 0,8 0,07 6,5 0,10 $4,3 \times 10^{12}$ Нет из- менений	1,0 0,7 0,07 6,8 0,12 $3,2 \times 10^{12}$ Нет из- менений	1,0 0,7 0,07 6,8 0,12 $3,2 \times 10^{12}$ Нет из- менений	1,0 0,7 0,07 6,8 0,12 $3,2 \times 10^{12}$ Нет из- менений	1,0 0,7 0,07 6,8 0,12 $3,2 \times 10^{12}$ Потеря глянца	0,8 0,5 0,07 6,8 0,12 $2,3 \times 10^{12}$ Потеря глянца	0,7 0,4 0,07 6,8 0,12 $3,5 \times 10^{12}$ Потеря глянца		
74. Масса прессовочная фенольная ВХ5—010—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	73,5 7,8(8,0) 5,2 0,03 4,5 0,02 $6,8 \times 10^{10}$ Черный глян- цевый	1,0 1,0 5,8 0,07 5,0 0,02 $1,5 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 0,8 5,9 0,07 5,0 0,03 $8,2 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,8 5,9 0,07 4,8 0,03 $3,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,8 6,0 0,09 5,0 0,03 $7,8 \times 10^9$ Разруше- ние по- верхности	0,7 0,7 — — 5,0 0,04 $3,1 \times 10^9$ Разруше- ние по- верхности	0,7 0,7 — — 5,0 0,04 $1,6 \times 10^9$ Разруше- ние по- верхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разру- шение поверх- ности			
	σ_f a_n ε $\operatorname{tg} \delta$ ε' $\operatorname{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	73,5 7,8(8,0) 5,2 0,03 4,5 0,02 $6,8 \times 10^{10}$ Черный глян- цевый	1,0 1,0 5,1 0,03 5,0 0,03 $3,6 \times 10^{10}$ Нет из- менений	1,0 0,9 5,1 0,04 5,2 0,03 $4,0 \times 10^{10}$ Нет из- менений	0,9 0,9 5,1 0,04 5,2 0,03 $4,2 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 0,9 5,2 0,05 5,4 0,03 $9,0 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,05 5,5 0,03 $1,0 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,8 5,4 0,05 5,6 0,04 $2,0 \times 10^9$ Осветле- ние окраски	0,7 0,7 5,4 0,04 4,7 0,019 $1,7 \times 10^9$ Осветле- ние	0,7 0,6 5,4 0,04 4,5 0,008 $2,0 \times 10^{11}$ Освет- ление 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								Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытания, месяцы								
			1	2	3	6	12	24	36	48	
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6—342—70 по ГОСТ 5689—79	σ_f	80,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6
	a_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6	0,6
	ε	4,8	4,9	4,9	5,0	5,3	5,4	5,4	5,4	5,5	5,5
	$\operatorname{tg} \delta$	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,04	0,04
	ε'	4,5	4,6	4,7	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8
	$\operatorname{tg} \delta'$	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03
	ρ_v	$1,8 \times 10^{12}$	—	$2,2 \times 10^{11}$	$1,6 \times 10^{11}$	$2,6 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{11}$	$5,5 \times 10^{10}$	—	—	—
	Внешний вид	Светло- корич- невый	Нет из- менений	Нет из- менений	Потемне- ние окраски	Потемне- ние окраски	Коричне- вый	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности
	σ_f	80,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7
	a_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7
76. Масса прессовочная фенольная Ж1—010—40 по ГОСТ 5689—79	σ_f	49,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	—
	a_n	3,6(3,7)	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	0,8	0,7	—
	ε	5,1	5,6	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	6,8	—	—
	$\operatorname{tg} \delta$	0,04	0,07	0,07	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	—	—
	ε'	$1,7 \times 10^{11}$	$4,1 \times 10^{10}$	$3,3 \times 10^{10}$	$3,1 \times 10^{10}$	$5,5 \times 10^{10}$	$3,8 \times 10^{10}$	$9,8 \times 10^9$	$6,9 \times 10^9$	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности
	ρ_v	Черный, глян- цевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности	Разруше- ние по- верхности
	Внешний вид	Черный, глян- цевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски
	σ_f	49,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,7	0,7
	a_n	3,6(3,7)	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,7	0,7
	ε	7,5	5,8	6,0	6,0	5,6	5,6	5,5	5,4	7,8	0,8
$\operatorname{tg} \delta$	0,07	0,10	0,10	0,11	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	9,5	
ε'	5,1	6,1	6,0	5,0	5,0	6,2	6,3	5,6	5,1	0,14	
$\operatorname{tg} \delta'$	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,08	0,09	0,09	0,05	5,3	
ρ_v	$1,7 \times 10^{11}$	$1,1 \times 10^{11}$	—	—	$1,1 \times 10^{11}$	$3,0 \times 10^{10}$	$3,5 \times 10^{10}$	$3,7 \times 10^{10}$	$3,1 \times 10^{10}$	$2,4 \times 10^{11}$	0,04
Внешний вид	Черный глян- цевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Осветле- ние окраски	Осветле- ние 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									Пункт про- ведения ис- пытаний
			Продолжительность испытания, месяцы									
			1	2	3	6	12	24	36	48	60	
77. Масса прессовочная фенольная Ж2—010—60 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,5 5,6(5,7) 5,7 0,05 $2,4 \times 10^{10}$ Черный глян- цевый	0,9 0,9 6,3 0,06 $4,8 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 0,7 6,2 0,06 $4,7 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,7 6,4 0,06 $3,5 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,7 6,4 0,06 $3,9 \times 10^9$ Потеря глянца	0,7 0,7 6,4 0,06 $7,0 \times 10^9$ Разруше- ние по- верхности	0,7 0,6 6,4 0,07 $1,4 \times 10^{10}$ Разруше- ние по- верхности	0,7 0,6 6,4 0,07 $1,1 \times 10^9$ Разруше- ние по- верхности	0,6 0,6 6,4 0,06 — Разруше- ние по- верхности	0,6 0,5 6,4 0,10 — Разруше- ние по- верхности	Батуми
	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 $2,4 \times 10^{10}$ Черный глян- цевый	0,9 1,0 7,0 0,10 6,6 0,06 $1,7 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 1,0 7,0 0,10 6,7 0,06 — Потеря глянца	0,8 1,0 7,0 0,10 6,7 0,06 $1,1 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,9 7,2 0,10 6,7 0,06 $1,6 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,9 7,2 0,10 6,7 0,07 $9,7 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,8 7,2 0,10 7,0 0,07 $3,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,8 7,6 0,10 7,0 0,07 $3,2 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,7 0,7 8,2 0,10 6,0 0,05 $1,3 \times 10^{10}$ Осветле- ние окраски	0,7 0,6 9,0 0,10 6,0 0,05 $4,3 \times 10^{10}$ Осветле- ние окраски	Ташкент
78. Масса прессовочная фенольная Ж3—010—62 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Черный глян- цевый	0,8 1,0 6,5 0,08 4,8 0,03 — Нет из- менений	0,8 1,0 6,5 0,08 4,8 0,03 $9,3 \times 10^{10}$ Нет из- менений	0,8 1,0 6,6 0,08 4,8 0,03 $6,2 \times 10^{10}$ Нет из- менений	0,8 1,0 6,6 0,08 5,0 0,04 $6,8 \times 10^{10}$ Нет из- менений	0,8 0,9 6,6 0,08 5,0 0,04 $2,1 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,7 0,9 7,8 0,10 5,3 0,05 $1,4 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,7 0,9 7,6 0,10 5,3 0,05 $5,3 \times 10^9$ Разруше- ние по- верхности	0,6 0,9 — — 6,2 0,08 — Разруше- ние по- верхности	0,6 0,8 — — — — — Разруше- ние по- верхности	Батуми
	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Черный глян- цевый	0,9 1,0 5,6 0,07 5,2 0,03 — Нет из- менений	0,9 1,0 5,8 0,07 5,4 0,03 — Нет из- менений	0,8 1,0 5,8 0,07 5,4 0,03 — Нет из- менений	0,8 1,0 5,6 0,07 5,6 0,02 $9,7 \times 10^{10}$ Нет из- менений	0,8 1,0 5,8 0,09 5,8 0,03 $3,9 \times 10^{10}$ Нет из- менений	0,7 0,9 5,0 0,09 5,8 0,05 $1,5 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,7 0,9 7,0 0,08 5,8 0,03 $3,0 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,6 0,9 8,7 0,10 5,8 0,02 $1,6 \times 10^{11}$ Потеря глянца	0,6 0,8 — — — — — —	Ташкент

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемые показатели	Исходные значения показателей	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида								Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытаний, месяцы								
			1	2	3	6	12	24	36	48	
79. Масса прессовочная фольговая Ж7—010—83*	σ_f a_n ϵ' $\text{tg} \delta'$ ρ_v Внешний вид	78,4 6,8 (7,0) 4,8 0,04 $6,7 \times 10^9$ Темно-бордовый	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	—
			0,9 5,6 0,05 — Потеря глянца	0,8 0,8 5,5 $1,7 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,8 5,5 $1,5 \times 10^9$ Потеря глянца	0,7 0,7 5,5 $1,3 \times 10^9$ Потеря глянца	0,7 0,7 5,5 $1,6 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,7 0,7 5,5 $3,4 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,6 0,6 5,5 $4,4 \times 10^8$ Разрушение поверхности	0,6 0,6 5,5 $1,2 \times 10^8$ Разрушение поверхности	0,6 — — — —
Ташкент	σ_f a_n ϵ $\text{tg} \delta$ ϵ' $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	78,4 6,8 (7,0) 6,3 0,07 4,8 0,04 Темно-бордовый	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8
			0,9 6,3 0,08 4,8 0,04 Нет изменений	0,9 6,3 0,08 5,0 0,04 Нет изменений	0,9 6,5 0,09 5,0 0,04 Нет изменений	0,9 6,5 0,09 5,0 0,04 Нет изменений	0,9 6,6 0,09 5,0 0,04 Нет изменений	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	0,8 — — — — Коричневый
Батуми	σ_f a_n ϵ' $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	62,8 6,8 (7,0) 5,3 0,05 Черный глянцевый	—	—	1,0	0,9	0,8	0,7	0,7	—	—
			— — — — Потеря глянца	— — — — Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,06 Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,06 Потеря глянца	0,8 0,7 5,3 0,08 Шероховатость поверхности	0,8 0,7 5,3 0,08 Шероховатость поверхности	0,7 0,7 6,0 0,09 Шероховатость поверхности	— — — — —	— — — — —
Ташкент	σ_f a_n ϵ' $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	62,8 6,8 (7,0) 5,3 0,05 Черный глянцевый	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
			— — — — Потеря глянца	— — — — Потеря глянца	0,9 0,9 5,5 0,06 Нет изменений	0,9 0,9 4,8 0,04 Нет изменений	0,9 0,9 4,8 0,04 Потеря глянца	0,9 0,7 4,4 0,03 Шероховатость поверхности	0,9 0,7 4,6 0,02 Шероховатость поверхности	— — — — —	— — — — —
Ташкент	a_n $\text{tg} \delta$ ϵ' $\text{tg} \sigma'$ ρ_v E_{np} Внешний вид	16,7 (17,0) 0,70 25,6 0,20 $7,6 \times 10^9$ 9,0 Коричневый	—	—	0,8	0,5	0,5	0,5	0,5	0,4	0,4
			— — — — — — — —	— — — — — — — —	0,20 10,0 0,09 $2,0 \times 10^{10}$ 9,0 Нет изменений	0,15 8,0 0,09 $1,5 \times 10^{10}$ 8,0 Осветление окраски	0,15 7,0 0,06 $2,2 \times 10^{12}$ 12,1 Осветление окраски	0,15 6,8 0,06 $1,3 \times 10^{12}$ 11,9 Осветление окраски	0,15 7,0 0,06 $1,3 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски	0,20 6,9 0,06 $2,8 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски	0,20 6,8 0,06 $5,2 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски
80. Фенопласт литьевой Ж9—010—60*	σ_f a_n ϵ' $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	62,8 6,8 (7,0) 5,3 0,05 Черный глянцевый	—	—	1,0	0,9	0,8	0,7	0,7	—	—
			— — — — Потеря глянца	— — — — Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,06 Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,06 Потеря глянца	0,8 0,7 5,3 0,08 Шероховатость поверхности	0,8 0,7 5,3 0,08 Шероховатость поверхности	0,7 0,7 6,0 0,09 Шероховатость поверхности	— — — — —	— — — — —
Батуми	σ_f a_n ϵ' $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	62,8 6,8 (7,0) 5,3 0,05 Черный глянцевый	—	—	1,0	0,9	0,8	0,7	0,7	—	—
			— — — — Потеря глянца	— — — — Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,06 Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,06 Потеря глянца	0,8 0,7 5,3 0,08 Шероховатость поверхности	0,8 0,7 5,3 0,08 Шероховатость поверхности	0,7 0,7 6,0 0,09 Шероховатость поверхности	— — — — —	— — — — —
Ташкент	σ_f a_n ϵ' $\text{tg} \delta'$ Внешний вид	62,8 6,8 (7,0) 5,3 0,05 Черный глянцевый	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—
			— — — — Потеря глянца	— — — — Потеря глянца	0,9 0,9 5,5 0,06 Нет изменений	0,9 0,9 4,8 0,04 Нет изменений	0,9 0,9 4,8 0,04 Потеря глянца	0,9 0,7 4,4 0,03 Шероховатость поверхности	0,9 0,7 4,6 0,02 Шероховатость поверхности	— — — — —	— — — — —
81. Масса прессовочная фольговая У1—301—07 по ГОСТ 5689—79	a_n $\text{tg} \delta$ ϵ' $\text{tg} \sigma'$ ρ_v E_{np} Внешний вид	16,7 (17,0) 0,70 25,6 0,20 $7,6 \times 10^9$ 9,0 Коричневый	—	—	0,8	0,5	0,5	0,5	0,5	0,4	0,4
			— — — — — — — —	— — — — — — — —	0,20 10,0 0,09 $2,0 \times 10^{10}$ 9,0 Нет изменений	0,15 8,0 0,09 $1,5 \times 10^{10}$ 8,0 Осветление окраски	0,15 7,0 0,06 $2,2 \times 10^{12}$ 12,1 Осветление окраски	0,15 6,8 0,06 $1,3 \times 10^{12}$ 11,9 Осветление окраски	0,15 7,0 0,06 $1,3 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски	0,20 6,9 0,06 $2,8 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски	0,20 6,8 0,06 $5,2 \times 10^{12}$ 12,0 Осветление окраски

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Классификация	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
82. Материал прессовочный фрикционный Ф2—301—41*	σ_f a_n Внешний вид	171,6 31,4 (32,0) Коричневый	— — —	— — —	0,8 1,0 Небольшая шелушаемость поверхности	0,8 1,0 Небольшая шелушаемость поверхности	0,8 1,0 —	0,8 1,0 —	0,8 1,0 —	— — —	— — —	Батуми	
	σ_f a_n 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 Белый налет	0,8 1,0 Отслоение наполнителя	— — —	— — —	Ташкент	
83. Масса прессовочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε' ε'' ρ_v Внешний вид	54,4 8,8 (9,0) 5,6 0,08 $9,4 \times 10^9$ Черный глянец	1,0 1,0 6,6 0,08 $2,7 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 1,0 6,6 0,08 $1,8 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 1,0 6,6 0,08 $2,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 1,0 6,6 0,09 Потеря глянца	0,8 0,8 6,6 0,08 $3,3 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,8 6,6 0,08 Разрушение поверхности	0,8 0,8 6,6 0,07 Разрушение поверхности	0,7 0,8 6,0 0,05 — Разрушение поверхности	0,7 0,8 6,0 0,05 — Разрушение поверхности	Батуми	
	σ_f a_n ε ε' ε'' ρ_v Внешний вид	54,4 8,8 (9,0) 8,0 0,06 5,6 0,08 $9,4 \times 10^9$ Черный глянец	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08 Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08 Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,8 0,09 $1,3 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,8 0,08 $1,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 0,9 8,2 0,05 6,2 0,09 $2,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 0,9 8,3 0,04 5,9 0,08 $4,0 \times 10^{10}$ Осветление окраски	0,9 0,8 8,4 0,04 5,8 0,07 $2,2 \times 10^{10}$ Осветление окраски	0,9 0,8 8,4 0,04 5,5 0,03 $1,9 \times 10^{10}$ Осветление окраски	0,9 0,8 8,4 0,04 5,5 0,03 $1,9 \times 10^{10}$ Осветление окраски	Ташкент	
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	σ_f a_n ε ε' ε'' Внешний вид	78,5 4,9 (5,0) 4,0 0,002 4,6 0,006 Зеленый глянец	— — — — — —	— — — — — —	0,9 1,0 4,9 0,004 4,5 0,006 Потеря глянца	0,8 1,0 4,9 0,004 4,6 0,006 Потеря глянца	0,8 0,9 4,9 0,005 4,8 0,007 Шероховатость поверхности	0,8 0,8 5,3 0,004 4,5 0,008 Шероховатость поверхности	— — — — — —	— — — — — —	— — — — — —	Батуми	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида								Пункт про- ведения ис- пытаний									
			Продолжительность испытания, месяцы																	
			1	2	3	6	12	24	36	48		60								
84. Материал антифрикцион- ный ПАИС-104С*	σ_f	78,5	—	—	1,0	0,9	0,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	a_n	4,9(5,0)	—	—	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ε	4,0	—	—	4,9	4,9	4,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\operatorname{tg} \delta$	0,002	—	—	0,002	0,001	0,001	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\varepsilon', \operatorname{tg} \delta'$	4,6	—	—	4,5	4,5	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
85. Масса прессовочная карбамидо- и меламинофор- мальдегидная марки МФВ I по ГОСТ 9359—80	Внешний вид	Зеле- ный глян- цевый	—	—	0,006 Потеря глянца	0,007 Потеря глянца	0,006 Потеря глянца	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	σ_f	67,7	—	—	0,9	0,9	0,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	a_n	4,9(5,0)	—	—	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ε	8,6	—	—	10,0	10,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\operatorname{tg} \delta$	0,05	—	—	0,05	0,05	0,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ташкент	$\varepsilon', \operatorname{tg} \delta'$	8,1	—	—	10,0	11,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Внешний вид	0,02 Серый глян- цевый	—	—	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Белый налет	0,03 Мелкие лунки	0,05 Мелкие лунки	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	σ_f	67,7	—	—	0,9	0,9	0,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	a_n	4,9(5,0)	—	—	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ε	8,6	—	—	10,0	10,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Батуми	$\operatorname{tg} \delta$	0,05	—	—	0,05	0,05	0,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\varepsilon', \operatorname{tg} \delta'$	8,1	—	—	10,0	11,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Внешний вид	0,02 Серый глян- цевый	—	—	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Белый налет	0,03 Мелкие лунки	0,05 Мелкие лунки	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	σ_f	67,7	—	—	0,9	0,9	0,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	a_n	4,9(5,0)	—	—	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ташкент	ε	8,6	—	—	10,0	10,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\operatorname{tg} \delta$	0,05	—	—	0,05	0,05	0,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\varepsilon', \operatorname{tg} \delta'$	8,1	—	—	10,0	11,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Внешний вид	0,02 Серый глян- цевый	—	—	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Белый налет	0,03 Мелкие лунки	0,05 Мелкие лунки	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	σ_f	67,7	—	—	0,9	0,9	0,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ташкент	a_n	4,9(5,0)	—	—	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ε	8,6	—	—	10,0	10,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\operatorname{tg} \delta$	0,05	—	—	0,05	0,05	0,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	$\varepsilon', \operatorname{tg} \delta'$	8,1	—	—	10,0	11,0	10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Внешний вид	0,02 Серый глян- цевый	—	—	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Потемне- ние окраски	0,02 Белый налет	0,03 Мелкие лунки	0,05 Мелкие лунки	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. 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-080Э*, после марки УПМ-0703Э дополнить знаком *; пункт 43. Обозначение марок изложить в новой редакции: ПА610-Л-ДМ, ПА610 Л-Г10, ПА610-Л-Т20, ПА61С-Л-Т40, ПА61С-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—60	ГОСТ 5689—79	3
	Ж3—010—62		2
	Э9—342—75		4
	Э10—342—63		4
	Вх5—010—73		4
	У1—301—07		4
	У4—080—02		4
	СП1—342—02		3
	СП3—342—02		4
	Ж7—010—83		4
	Ж1—010—40		2
	Э1—340—02		4
	Э3—340—61		2
54а. Массы прессовочные фенольные	Э3—340—65		2
	Э4—100—30		4
	Э5—101—30		3
	Э6—014—30		3
	Э8—361—63		4
	Вх3—090—14		3
	Вх4—080—34		3
	Вх6—342—70		4
	СП2—342—02		4
	028—210—02*		4
	Ж9—010—60*		4
			3
54б. Фенопласт литьевой			

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 но-

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-Т20*; пункт 45. Заменить марку: ПА 610—1—107* на ПА610-Л-Т40*; пункт 46. Заменить марку: ПА610—1—101* на ПА610-Л-ДН*; пункт 47. Заменить марку: ПА 610—1—103* на ПА610-Л-Г10⁴; 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.)

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	с^{-1}
Сила	ньютон	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	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с} \cdot \text{А}$
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	Ω	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	тесла	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	с^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$