

---

## Е. ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ И ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Группа Е34

**Изменение № 1 ГОСТ Р 50625—93** Материал электроизоляционный фольгированный экономичного сорта, нормированной горючести для печатных плат на основе целлюлозной бумаги, пропитанной фенольным связующим (вертикальный метод горения). Технические условия

Принято и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 30.06.2000 № 172-ст

Дата введения 2001—01—01

Вводную часть дополнить абзацем:

«Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований к поверхностному и удельному объемному электрическим сопротивлениям после кондиционирования при испытании в камере влажности; высококачественной поверхности и прочности на отслаивание фольги от основания после воздействия гальванического раствора, являющихся рекомендуемыми».

Раздел 4. Таблица 1. Графа «Наименование показателя». Показатели 2—5 изложить в новой редакции:

«2. Поверхностное электрическое сопротивление после кондиционирования в камере влажности и восстановления, Ом, не менее

3. Удельное объемное электрическое сопротивление после кондиционирования в камере влажности и восстановления, Ом · м, не менее

*(Продолжение см. с. 44)*

(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ Р 50625—93)

4. Поверхностное электрическое сопротивление при испытании в камере влажности, Ом, не менее (требование необязательно)

5. Удельное объемное электрическое сопротивление при испытании в камере влажности, Ом · м, не менее (требование необязательно)».

Пункт 5.4. Таблица 5. Головку и пункт 2 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Метод испытания по ГОСТ 26246.0	Значение
2. Прочность на отслаивание фольги, Н/мм, не менее, после воздействия: теплого удара в течение 10 с (метод 1 или 2) или в течение 5 с (метод 3) сухого тепла при температуре 100 °С гальванического раствора (требование необязательно) растворителей (по согласованию между потребителем и изготовителем)	По 3.5.4.1, 3.5.4.2 или 3.5.4.3	
	По 3.5.5	1,0
	По 3.5.7	1,0
	По 3.5.8	0,6
		—

Пункты 5.6—5.8 изложить в новой редакции (таблицы 6, 8 исключить):

(Продолжение см. с. 45)

**«5.6 Стабильность линейных размеров**

Изменение размеров после тепловой обработки при температуре  $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$  (по ГОСТ 26246.0, 3.10) не должно превышать 2,0 мкм/мм.

**5.7 Размеры листа**

5.7.1 Типичные размеры листового материала должны быть: 1060×1150, 915×1220, 1000×1000 и 1000×1200 мм.

Допускается изготавливать листы материалов меньших или больших размеров.

5.7.2 Допуски по размерам листовых материалов в состоянии поставки не должны превышать  $\left(\begin{smallmatrix} +20 \\ 0 \end{smallmatrix}\right)$  мм от заказываемых размеров.

**5.8 Размеры заготовок**

5.8.1 Размеры заготовок должны быть согласованы между потребителем и изготовителем.

5.8.2 Допуски по размерам заготовок должны соответствовать указанным в таблице 7.

*(Продолжение см. с. 46)*

Т а б л и ц а 7

В миллиметрах

Размер заготовки	Допуск	
	нормальный	точный
До 300	$\pm 2$	$\pm 0,5$
Св. 300 » 600	$\pm 2$	$\pm 0,8$
» 600	$\pm 2$	$\pm 1,6$

П р и м е ч а н и е — Установленные допуски включают все отклонения, которые возникают при нарезке заготовок.

5.8.3. Прямоугольность заготовок (по ГОСТ 26246.0, 3.14) должна быть: грубая — 3 мм/м, нормальная — 2 мм/м».

Пункт 6.2. Заменить значения: 9000 Н/см<sup>2</sup> на 90 Н/мм<sup>2</sup>, 7000 Н/см<sup>2</sup> на 70 Н/мм<sup>2</sup>.

Пункт 6.3, раздел 8. Таблицы 9, 11. Головка. Заменить слова: «Пункт метода» на «Метод».

(ИУС № 9 2000 г.)