

## Изменение № 3 ГОСТ 10519—76 Провода эмалированные. Метод ускоренного определения нагревостойкости

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.04.89 № 1084

Дата введения 01.01.90

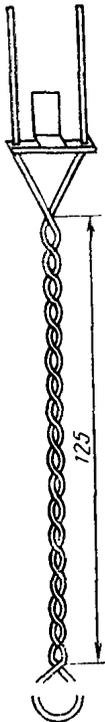
На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 6332—88).

Вводная часть. Исключить слова: «Стандарт полностью соответствует стандарту МЭК Публикации 172, 1981 г., а также стандарту МЭК Публикации 216—3, 1980 г., в части метода расчета и обработки результатов испытаний».

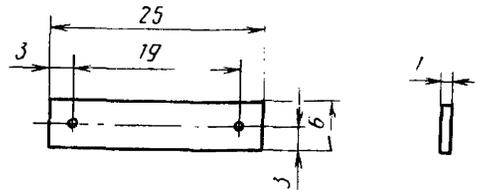
Пункт 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 13109—67 на ГОСТ 13109—87.

Пункт 3.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Для проведения испытаний готовят образцы (см. черт. 1 и 1а) путем скручивания сложенного пополам отрезка провода длиной 400 мм».

Чертеж 1 заменить новым; дополнить чертежом — 1а:



Черт. 1



Черт. 1а

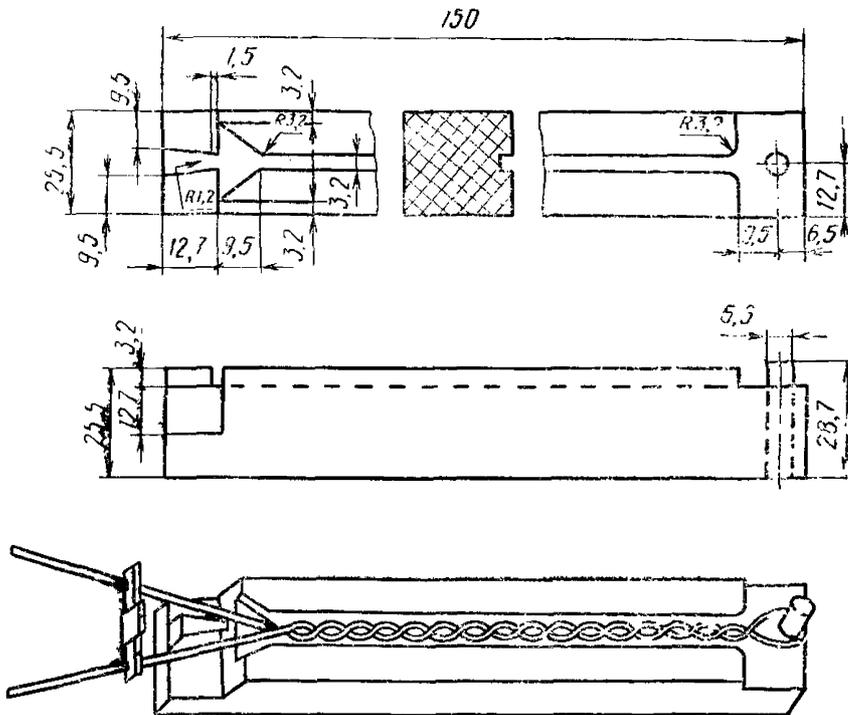
(Продолжение см. с. 172)

Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Номинальный диаметр провода, мм	Напряжение, Н		Число скруток на длине 125 мм
	для медной про- волоки и прово- локи из сплавов сопротивления	для алюми- ни- евой проволоки	
От 0,10 до 0,25 включ.	0,85	0,42	33
Св. 0,25 до 0,35 включ.	1,70	0,85	23
Св. 0,35 до 0,50 включ.	3,40	1,70	16
Св. 0,50 до 0,75 включ.	7,00	3,50	12
Св. 0,75 до 1,05 включ.	13,50	6,75	8
Св. 1,05 до 1,50 включ.	27,00	13,50	6
Св. 1,50 до 2,15 включ.	54,00	27,00	4
Св. 2,15 до 3,50 включ.	108,00	54,00	3

Чертеж 3 заменить новым:



Черт. 3

Пункт 3.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «На концы образца, с которых механическим способом удаляют изоляцию на длине 10—15 мм, должны быть надеты до упора дистанционные прокладки (черт. 1а) толщиной 1 мм из материала высокой нагревостойкости (например, керамика, стеклотекстолит, кремнеорганический материал и т. п.)».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. При подборе пропитывающих составов с целью определения совместимости конкретного типа изоляции эмалированного провода с пропитывающим составом, скрученные образцы погружают в вертикальном положении не менее чем на 30 с в разведенный специальным растворителем пропитывающий состав на глубину, покрывающую прокладку, затем вынимают со скоростью около 100 мм/мин.»

(Продолжение см. с. 173)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 10519—76)*

После удаления излишков пропитывающего состава образцы подвергают сушке (отверждению) по режимам, указанным в технической документации на составы, утвержденной в установленном порядке. Просушенные (отвержденные) образцы, повернутые на 180°, подвергают вторичной пропитке для достижения равномерности покрытия и стабильности показателей.

Перед сушкой образцы извлекают из состава, который должен быть тщательно удален с их выводных концов».

Пункт 4.3. Таблица 2. Графа «240 (240 и выше)». Для температуры 290 °С заменить значение: 17 на 7.

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. После выдержки при испытательной температуре образцы провода извлекают из термостата и выдерживают не менее 30 мин при температуре окружающей среды 15—35 °С и относительной влажности 45—75 %, после чего к каждому образцу должно быть приложено в течение 1—2 с испытательное напряжение частотой 50 Гц в зависимости от диаметральной толщины изоляции в соответствии с указанным ниже:

*(Продолжение см. с. 174)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 10519—76)

Диаметральная толщина изоляции провода, мм	Напряжение, В
0,005—0,024	300
0,025—0,035	400
0,036—0,050	500
0,051—0,070	700
0,071—0,090	1000
0,091—0,130	1200

Образец считается не выдержавшим испытание, если при испытании через него между скрученными проводами протекал ток не менее 5 мА без понижения напряжения более чем на 10 %».

(ИУС № 7 1989 г.)