

**Изменение № 1 ГОСТ 26246.11—89 Материал электроизоляционный фольгированный тонкий нормированной горючести для многослойных печатных плат на основе стеклоткани, пропитанной эпоксидным связующим. Технические условия**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)**

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2764**

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

*(Продолжение см. с. 48)*

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: **СТ СЭВ 3225—81**.

Вводную часть дополнить абзацем:

«Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме поверхностного и удельного объемного электрических сопротивлений после кондиционирования при испытании в камере влажности; электрической прочности; высококачественной поверхности; прочности на отслаивание фольги при температурах 260 и 125 °С, являющихся рекомендуемыми».

Пункт 2 исключить (кроме таблицы 1).

Стандарт дополнить разделом — 2: **«2. Электрические показатели**

Электрические показатели должны соответствовать значениям, указанным в табл. 1»;

таблица 1. Графа «Наименование показателя». Заменить единицу физической величины: МОм на мОм;

второй—пятый абзацы изложить в новой редакции:

«Поверхностное электрическое сопротивление после кондиционирования при испытании в камере влажности (требование необязательно), Ом, не менее

Поверхностное электрическое сопротивление после кондиционирования и восстановления, Ом, не менее

*(Продолжение см. с. 49)*

Удельное объемное электрическое сопротивление после кондиционирования при испытании в камере влажности (требование необязательно), Ом · м, не менее

Удельное объемное электрическое сопротивление после кондиционирования и восстановления, Ом · м, не менее».

Пункт 3.3 исключить.

Пункт 3.4. Таблицу 3 и примечание изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 3

Наименование показателя	Пункт метода испытаний по ГОСТ 26246.0	Значение при толщине медной фольги, мкм		
		18	35	70, 105
Прочность на отрыв контактной площадки, Н, не менее	3.4	60		
Прочность на отслаивание фольги, Н/мм, не менее: после воздействия теплового удара в течение 20 с	3.5.4.1, 3.5.4.2 или 3.5.4.3			
после воздействия сухого тепла при температуре 125 °С	3.5.5	1,1	1,4	1,8
после воздействия паров растворителя. Растворитель по согласованию потребителя с изготовителем	3.5.8	Не должно быть вздутий и расслоений		
после воздействия гальванического раствора	3.5.7	0,9	1,1	1,4
при повышенной температуре (требование необязательно) 260 °С 125 °С	3.5.9	0,06 0,7	0,075 0,9	0,09 1,1
Время устойчивости к воздействию теплового удара при температуре 260 °С, с, не менее	3.6.1, 3.6.2 или 3.6.3	20 Не должно быть вздутий и расслоений		

(Продолжение см. с. 50)

**П р и м е ч а н и я:**

1. Допускается измерять прочность на отслаивание фольги на полосках шириной 3 мм с соответствующим пересчетом значения показателя.

2. В случае затруднений, связанных с разрывом фольги или несоответствием диапазона показаний прибора, измеряющего усилие, прочность на отслаивание при повышенной температуре определяют на проводниках шириной более 3 мм».

Пункты 3.5, 3.6 изложить в новой редакции:

«3.5. Штампование и механическая обработка  
Штампование не используется.

Нарезка, обточка, фрезерование и сверление допускается по режимам, рекомендуемым изготовителем материала. Расслоение торцов материала при нарезке на гильотине не должно превышать толщины диэлектрика.

Не допускается расслоение торцов просверленных отверстий. Просверленные отверстия должны подвергаться металлизации без какого-либо окисления отверстий.

3.6. Стабильность линейных размеров

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

0,8 мкм/мм — для материала толщиной от 0,05 до 0,3 мм;

0,5 мкм/мм — для материала толщиной свыше 0,3 до 0,8 мм.

Указанные требования применимы для материалов, облицованных фольгой толщиной 35 мкм и менее. Для материалов, облицованных фольгой свыше 35 мкм, требования должны быть согласованы между потребителем и изготовителем».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.7, 3.8:

«3.7. Р а з м е р ы л и с т а

3.7.1. Типичные размеры листового материала должны быть 1060×1150, 915×1220, 1000×1000 и 1000×1200 мм. Допускается изготавливать листы материала меньших или больших размеров.

3.7.2. Допуски по размерам листовых материалов в состоянии поставки не должны превышать  $(+20_0)$  мм от заказываемых размеров.

3.8. Р а з м е р ы з а г о т о в о к

3.8.1. Размеры заготовок должны быть согласованы между потребителем и изготовителем.

3.8.2. Допуски по размерам заготовок должны соответствовать указанным в табл. 4.

(Продолжение см. с. 51)

(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 26246.11—89)

Т а б л и ц а 4

Размер заготовки	мм	
	Допуск	
	Нормальный	Точный
До 300	$\pm 2$	$\pm 0,5$
Св. 300 » 600	$\pm 2$	$\pm 0,8$
» 600	$\pm 2$	$\pm 1,6$

(Продолжение см. с. 52)

*(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 26246.11–89)*

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

**3.8.3. Прямоугольность заготовок**

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

(ИУС № 10 1998 г.)