

Изменение № 1 ГОСТ 26246.9—89 Материал электроизоляционный фольгированный нормированной горючести для печатных плат на основе нетканой (тканой) стеклоткани, пропитанной эпоксидным связующим. Технические условия

Дата введения 1997—07—01

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 10 от 04.10.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2303

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

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

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, к высококачественной поверхности, которые являются рекомендуемыми»

Раздел 3. Таблица 1. Графа «Наименование показателя». Первый абзац. 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

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 4.1.1. Заменить слова: «вмятин, смолы» на «вмятин и следов смолы».

Пункт 4.1.2. Таблица 2. Графа «Размер дефекта, мм». После слова «любого» до-

(Продолжение см. с. 36)

полнить словом: «размера»; слова «Складки, вздутия» перенести в графу «Вид дефекта».

Пункт 4.2. Первый абзац после слова «фольгу» поставить запятую; исключить слово: «толщины,»; после слова «соответствовать» поставить запятую и дополнить словом: «значениям,».

Пункт 4.4. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 5

Наименование показателя	Пункт метода испытания по ГОСТ 26246 0—89	Значение при толщине медной фольги, мкм		
		18	35	70, 105
1. Прочность на отрыв контактной площадки, Н, не менее	3.4	60		
2. Прочность на отслаивание фольги, Н/мм, не менее:		1,1 1,4 1,8 Не должно быть вздутий и расслоений		
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			
после воздействия растворителя по согласованию между потребителем и изготовителем	3.5.8			
после воздействия гальванического раствора	3.5.7	0,8	1,0	1,3
3. Время устойчивости к воздействию теплового удара при температуре 260 °С, с, не менее	3.6.1, 3.6.2 или 3.6.3	20		

П р и м е ч а н и е.

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

Пункт 4.6 изложить в новой редакции:

«4.6. Стабильность линейных размеров

(Продолжение см. с. 37)

(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 26246.9—89)

Изменение размеров после тепловой обработки при температуре $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$ (п. 3.10 по ГОСТ 26246.0—89) не должно превышать 0,8 мкм/мм».

Пункт 4.6.1 исключить.

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.7 — 4.8.3:

«4.7. Р а з м е р ы л и с т а

4.7.1. Типичные размеры листового материала должны быть следующими: 1060×1150 мм, 915×1220 мм, 1000×1000 мм, 1000×1200 мм. Допускается изготавливать листы материала других размеров.

4.7.2. Допуски по размерам листовых материалов в состоянии поставки не должны превышать $^{+20}_0$ мм от заказываемых размеров.

4.8. Р а з м е р ы з а г о т о в о к

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

4.8.2. Допуски по размерам заготовок должны соответствовать указанным в табл. 6а.

мм

Т а б л и ц а б а

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

(Продолжение см. с. 38)

(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 26246.9—89)

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

4.8.3. Прямоугольность заготовок

Прямоугольность заготовок (п. 3.14 по ГОСТ 26246.0—89) должна быть: грубая — 3 мм/м, нормальная — 2 мм/м».

Пункт 5.2 изложить в новой редакции:

«5.2. Прочность на изгиб (п. 4.1 по ГОСТ 26246.0—89) в зависимости от толщины листа должна соответствовать значениям, указанным в табл. 7.

Т а б л и ц а 7

Толщина листа, мм	Прочность на изгиб, Н/мм ² , не менее
1,0	240
1,2	230
1,5	220
1,6	220
2,0	200
2,4	185
3,2	160

(ИУС № 8 1997 г.)