

УДК 621.315.616.9-462:678.743.41

Группа Е36

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00777-75

## ТРУБКИ ФТОРОПЛАСТОВЫЕ Технические условия

На 8 страницах

Введен впервые

Проверено в 1981 г.

Проверено в 1986 г.

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 28 октября 1975 г.

№ 087-16

Срок действия установлен с 1 июля 1976 г.

до 1 января 1996 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на фторопластовые трубки (в дальнейшем изложении - трубки), используемые в качестве внутренней камеры защитных и экранирующих рукавов.

№ изм.	2	3	4	5	6
№ изв.	7997	8555	10330	10891	11486

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	2610

Издание официальное

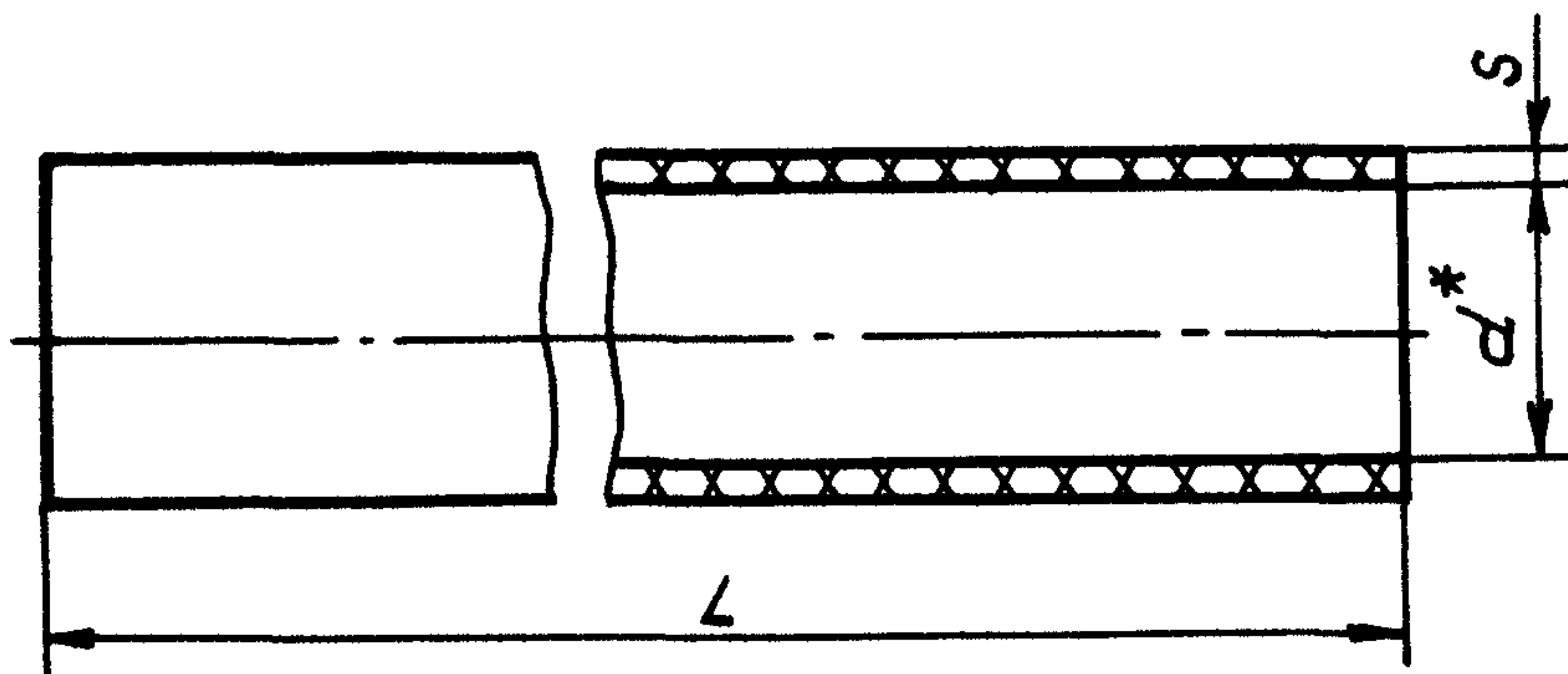
ГР 4604 от 05.11.75

Перепечатка воспрещена

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Трубки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта методом намотки на дорн пленки Ф-4ЭН высший сорт ГОСТ 24222-80 с последующим спеканием. Допускается изготовление трубок диаметром 6, 8 и 10 мм методом экструзии из фторопласта Ф-4Д III ГОСТ 14908-77.

1.2. Размеры и масса трубок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Типо-размер	$d$		$S$		Масса 1 м, кг, не более
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
1	6	+0,7	0,3	+0,10	0,019
2	8				0,023
3	10				0,027
4	12				0,031
5	14				0,035
6	16	+0,6	0,4	+0,10	0,048
7	20				0,057
8	25				0,070
9	35				0,100

1.3. Допускается местное занижение толщины стенок трубок, изготовленных методом намотки на дорн, на глубину не более 0,05 мм.

1.4. Длина трубок  $L$  (кратная 50) - в пределах от 350 до 1800 мм.

1.5. Предельное отклонение на длину трубки  $L$  - плюс 20 мм.

1.6. Цвет трубки - белый.

\*Размер обеспеч. инстр.

№ изм.	1	2	3	4	6	
	7045	7897	8555	10390	11436	
	№ изм.					
	2610					
	№ дубликата					
	№ подлинника					

1.7. На поверхности трубки не допускаются расслоения, трещины, пустоты, а также вмятины и другие дефекты, выводящие толщину стенок трубок из заданных размеров.

1.8. Трубки должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Внешний воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значение внешнего воздействующего фактора, степень жесткости
Повышенная температура среды	Рабочая, °С	+200
	Предельная, °С	+250
Пониженная температура среды	Рабочая, °С	-60
	Предельная, °С	
Повышенная влажность	Относительная влажность при температуре +35 °С, %	100 - II

1.9. Физико-механические показатели трубок и их значения должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Типо-размер	Предел прочности при растяжении, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее		Относительное удлинение при разрыве, %, не менее		Плотность, г/см <sup>3</sup> , не более
	в продольном направлении	в поперечном направлении	в продольном направлении	в поперечном направлении	
1	16(160)	16(160)	120	120	2,15
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					

Пример записи в технической документации фторопластовой трубки типоразмера 1, длиной L = 350 мм:

Трубка 1-350-ОСТ 1 00777-75

Изм.	3	4
№ изм.	8555	10330
Ив. № дубликата	2610	
Ив. № подлинника		



2.4.5. Если при повторных периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие значений физико-механических показателей трубок требованиям настоящего стандарта, то возможность дальнейшего производства и приемки трубок должна быть решена руководством предприятия-изготовителя.

2.4.6. Результаты периодических испытаний оформляются актом в установленном порядке.

2.4.7. Трубки считаются выдержавшими испытания, если в процессе испытаний не обнаружено отклонений от требований настоящего стандарта.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контрольная проверка материалов на соответствие требованиям ГОСТ 24222-80 и ГОСТ 14906-77 производится перед запуском их в производство.

3.2. Проверка размеров производится средствами измерений с погрешностью измерения в пределах, установленных ГОСТ 8.051-81. Толщину стенки трубки, изготовленной методом экструзии, определять с двух концов как среднее арифметическое значение максимальной и минимальной толщин в одном сечении, которое должно быть в пределах от 0,32 до 0,38 мм. При этом разность толщин стенки в сечении должна быть не более 0,10 мм.

3.3. Оценка качества трубок по внешнему виду производится визуально, путем сравнения с утвержденным контрольным образцом.

3.4. Проверка массы трубок производится взвешиванием с относительной погрешностью  $\pm 3\%$  от измеряемого значения на весах, поверенных в соответствии с требованиями ГОСТ 8.513-84. Выбор средств измерения - по ОСТ 1 00380-80.

3.5. Испытания трубок по определению физико-механических свойств проводятся в нормальных климатических условиях.

Характеристика нормальных климатических условий - по ГОСТ 15150-69.

3.6. Испытания по определению физико-механических свойств трубок

3.6.1. Испытания трубок по определению их физико-механических свойств проводятся с целью проверки способности трубок выполнять свои функции в качестве внутренней камеры защитных и экранирующих рукавов.

3.6.2. Определение предела прочности при растяжении и относительного удлинения трубки проводится:

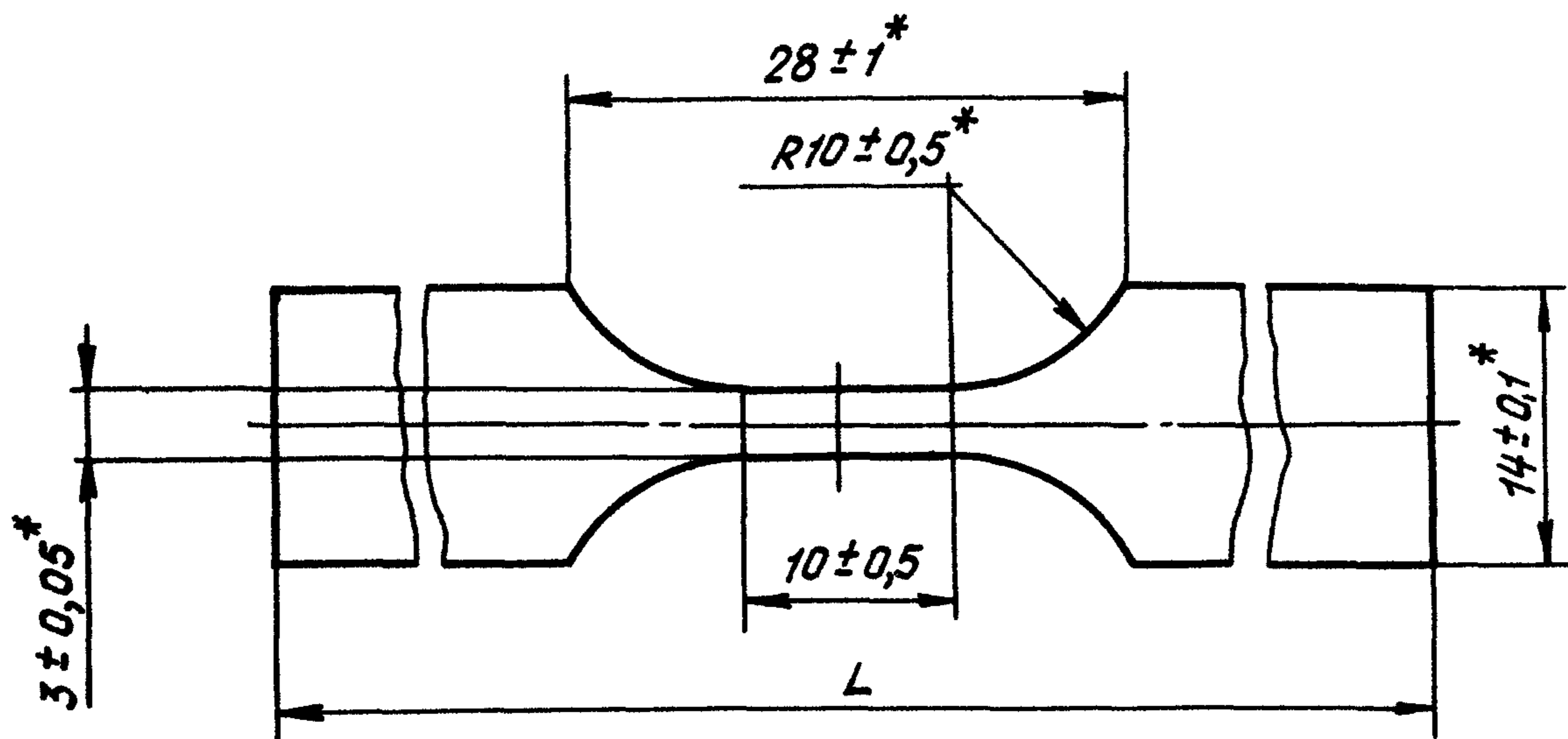
- для трубок типоразмеров 1 и 2 на образцах в виде лопаток, вырубленных в продольном направлении;

- для трубок типоразмеров от 3 до 9, вырубленных в продольном и поперечном направлениях.

3.6.3. Размеры образцов при вырубке должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 4.

№ изм.	3	4	6
№ изв.	8555	10330	11436

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	2610



Черт. 2

Таблица 4

мм

Типо-размер	L Пред. откл. ±1	
	в продольном направлении	в поперечном направлении
1	80	-
2		-
3		31
4		37
5		44
6		50
7		62
8		78
9		80

3.6.4. Испытания образцов проводятся на разрывной машине типа РМИ-80, скорость движения зажимов разрывной машины 100 мм/мин.

3.6.5. Расчет предела прочности производится по минимальному сечению лопатки в рабочей зоне, подсчет результатов испытания - по ГОСТ 11262-80.

#### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка трубок производится на бирке, прикрепляемой к пачке.

Материал бирки: картон ГОСТ 2824-86 и ГОСТ 8847-74. На бирке указывается:

- обозначение трубки;
- номер партии;
- длина, м;
- дата изготовления;
- клеймо и подпись ОТК.

\*Размер обеспеч. инстр.

№ изм.	1	2	3	4	5
№ изв.	7045	7897	8555	10390	10891

Иго. № дубликата	
Изо. № подлинника	2610

4.2. При упаковке трубки одной партии длиной не более 50 м связываются в пачки пленкой Ф-4ЭН высший сорт (сорт 1) ГОСТ 24222-80.

4.3. Трубки, предназначенные для транспортирования, должны быть упакованы в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 21644-76, тип по ГОСТ 5959-80.

Трубки перед укладкой в тару обертываются двумя слоями бумаги БП-3-35 ГОСТ 9569-79 и плотно перевязываются шпагатом не менее чем в трех местах.

4.4. Хранение трубок производится в упаковке в закрытых отапливаемых и неотапливаемых складских помещениях при любой относительной влажности.

Внутри цеха допускается хранение и транспортирование трубок, обернутых пленкой В ГОСТ 16272-79 или перевязанных пленкой Ф-4ЭН высший сорт (сорт 1) ГОСТ 24222-80.

### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества трубок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения - 20 лет со дня приемки трубок ОТК.

№ изм.	1	3	4	6
	7045	8555	10330	11436
№ изв.				

Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	2810

