Государственный стандарт Союза ССР ГОСТ 16426-81 "Крошка мраморная электротехническая. Технические условия" (утв. постановлением Госстандарта СССР от 11 декабря 1981 г. N 5368)

Electrotechnical marble crubm. Specifications

Срок действия установлен с 1 января 1983 г. до 1 января 1988 г.

Взамен ГОСТ 16426-70, кроме разд. 3, пп. 5.2-5.6

Настоящий стандарт распространяется на мраморную электротехническую крошку, предназначенную для изготовления наполнителя - цоколевочной мастики.

1. Марки

1.1. Электротехническую мраморную крошку изготовляют следующих марок:

ЭМК-5 - с размером зерен до 5 мм;

ЭМК-10 - с размером зерен свыше 5 до 10 мм;

ЭМК-20 - с размером зерен свыше 10 до 20 мм;

ЭМК-40 - с размером зерен свыше 20 до 40 мм.

По согласованию с потребителем допускается использование электротехнической мраморной крошки из смеси двух смежных марок.

2. Технические требования

2.1. Электротехническая мраморная крошка должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Электротехническая мраморная крошка по химическому составу должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Методика испытания
Массовая доля суммы нерастворимых в соляной кислоте веществ и полуторных окислов, %, не более	4	По ГОСТ 23260.4-78
Массовая доля кальция в пересчете на углекислый кальций ($CaCO_3$), %, не менее	91	По ГОСТ 23260.1-78
Массовая доля магния в пересчете на углекислый магний ($MgCO_3$), %, не более	5	По ГОСТ 23260.2-78
Массовая доля суммы окислов кальция и магния в пересчете на окись кальция, %, не более	0,4	По ГОСТ 23260.3-78
Массовая доля глинистых примесей, %. не более	2	По п. 4.3
Массовая доля влаги, %, не более	7	По ГОСТ 8735-75

2.3. Цвет мрамора, из которого изготовляют крошку, а также цвет самой крошки должен быть светлых тонов: белый, светло-розовый, светло-голубой, светло-серый.

2.4. Гранулометрический состав мраморной крошки должен находиться в пределах, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Размеры отверстий контрольных сит, мм, марок				Суммарный остаток на сите, %
ЭМК-40	ЭМК-20	ЭМК-10	ЭМК-5	
80	40	20	10,0	Не допускается
40	20	10	5,0	Не более 10
20	15	7	-	40-70
15	10	5	Поддон	90-100

2.5. Диэлектрические свойства электротехнической мраморной крошки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма
Удельное объемное электрическое сопротивление при напряжении постоянного тока 500 В, Ом х см, не менее	10(7)
Электрическая прочность при постоянном напряжении, кВ/мм, не менее	2

3. Правила приемки

3.1. Электротехническую мраморную крошку принимают партиями.

Партией считают количество электротехнической мраморной крошки одной марки, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование и марку продукции;

номер и дату выдачи документа;

результаты испытаний;

дату отгрузки;

массу партии;

номер партии;

номер вагона или судна и номера накладных;

обозначение настоящего стандарта.

3.2. Для проверки соответствия качества электротехнической мраморной крошки требованиям настоящего стандарта отбирают пробы по ГОСТ 23259-78 и проводят приемо-сдаточные испытания.

3.3. При получении результатов испытаний, не соответствующих требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве проб, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. Методы испытаний

4.1. Отбор и подготовка проб для испытаний - по ГОСТ 23259-78.

4.2. Гранулометрический состав электротехнической мраморной крошки - по ГОСТ 8269-76.

4.3. Определение содержания глинистых примесей

Навеску электротехнической мраморной крошки 50 г помещают в цилиндр вместимостью 1000 см3 и высотой (400+-20) мм, наливают 500 см3 воды и 3-4 см3 аммиака.

Содержимое цилиндра тщательно перемешивают стеклянной палочкой с резиновым наконечником и оставляют на 24 ч. Снова тщательно перемешивают содержимое цилиндра, доливают до метки 1000 см3 водой, вновь тщательно перемешивают и оставляют на 30 мин. В цилиндр погружают наполненную водой сифонную трубку или пипетку на глубину 200 мм от уровня суспензии, фиксируя глубину погружения при помощи кружка или крестовины, укрепленных на сифоне. Открывают зажим на резиновой трубке сифона и сливают суспензию.

Вновь доливают воду в цилиндр от отметки 1000 см3 и после перемешивания и отстаивания в течение 30 мин сливают воду описанным выше способом. Промывку повторяют до тех пор, пока вода после промывки не станет прозрачной. Промытую пробу переносят в чашку, сушат при 105-110°С, измельчают и пропускают через сито с размерами сторон ячеек в свету 0,2 мм.

В промытой пробе определяют содержание суммы нерастворимых в кислоте веществ и полуторных окислов по ГОСТ 23260.2-78.

Массовую долю глинистых примесей (X) в процентах вычисляют по формуле

X = X - X ,

1 2

где X - массовая доля суммы нерастворимых в соляной кислоте веществ и

1 полуторных окислов в непромытой пробе, %;

X - массовая доля суммы нерастворимых в соляной кислоте веществ и

2 полуторных окислов в промытой пробе, %.

4.4. Определение цвета электротехнической мраморной крошки марок ЭМК-20, ЭМК-10 проводят визуально непосредственно после промывки дистиллированной водой, а крошки марки ЭМК-5-визуально, помещая навеску массой 30-50 г в чистый химический стакан с дистиллированной водой.

4.5. Удельное объемное сопротивление электротехнической мраморной, крошки определяют по ГОСТ 6433.2-71.

4.6. Электротехническая прочность при постоянном напряжении определяется по ГОСТ 6433.3-71.

5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

5.1. Электротехническую мраморную крошку упаковывают в четырехслойные бумажные мешки по ГОСТ 2226-65. Масса брутто мешка должна быть не более 50 кг.

По согласованию с потребителем допускается транспортировка электротехнической мраморной крошки марок ЭМК-40, ЭМК-20 и ЭМК-10 навалом в очищенных крытых транспортных средствах.

5.2. Маркировка транспортной тары - по ГОСТ 14192-77 с нанесением дополнительных данных:

наименование предприятия-поставщика и его товарный знак;

марка;

масса;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

5.3. Электротехническая мраморная крошка должна храниться в закрытых складских помещениях отдельно по маркам.