ГОСТ 13750—88

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛАСТИНЫ СЛЮДЯНЫЕ ДЛЯ ПРИБОРОСТРОЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 622.367.7-41 : 006.354 Группа А57

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛАСТИНЫ СЛЮДЯНЫЕ ДЛЯ ПРИБОРОСТРОЕНИЯ

Технические условия

ГОСТ 13750—88

Micaceons plates for instrument-making.
Specifications

ОКП 57 2419

Дата введения 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на слюду мусковит, представляющую собой пластины прямоугольной формы, без внутренних отверстий, имеющие заданные размеры и толщину (далее — пластины), и предназначенную для применения в оптических, вакуумных и радиотехнических устройствах и приборах.

Требования по всем показателям качества являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Пластины должны изготовляться марок, обозначение и область применения которых указаны в табл. 1. Соответствие марок, действующих до 01.01.90, маркам, установленным в настоящем стандарте, приведено в приложении 1. Коды ОКП указаны в приложении 2.

Таблица 1

Марка	Область применения
СОВ	Для оптических вакуумных приборов
СР	Для радиотехники
СМА	Для аттенюаторов
СК	Для клапанов
СМГП	Для генераторных приборов
ССП	Для специальных прокладок
СЭП	Для электровакуумных приборов

Примечание. В обозначении марок буквы означают: С — слюда; ОВ — оптическая, вакуумная; Р — радиотехническая; М — мусковит; А — аттенюаторы; К — клапаны; ГП — генераторные приборы; П — прокладочная; С (вторая буква) — специальная; ЭП — электровакуумные приборы.

1.2. Номинальные размеры пластин указываются потребителем и не должны превышать указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм

Марка	Максимальная длина наибольшей стороны	Отклонения от номинальных размеров	Марка	Максимальная длина наибольшей стороны	Отклонения от номинальных размеров
СОВ	125	±3	СМГП	160	±3
СР	125	±3	ССП	125	±3
СМА	160	±3	СЭП	125	±3
СК	60	±3			

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

1.3. Толщина пластин и допуски на толщины должны соответствовать данным, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

мм

Марка	Номинальная толщина	Допуск номинальных толщин	Интервал толщин	Минимальный диапазон толщин	Допуски на границах диапазона
СОВ	—	—	0,005—0,040	0,035	±0,02
	0,025	+0,015 —0,020	—	—	—
	0,010	+0,002 —0,001			
	0,015	+0,002 —0,003			
	0,016	±0,002			
СР	—	—	0,01—0,05	0,010	±0,002
			0,05—0,1	0,020	±0,004
			0,1—0,3	0,050	±0,010
СМА	—	—	0,01—0,05	0,010	±0,002
			0,05—0,1	0,020	±0,004
			0,01—0,3	0,050	±0,010
СК	—	—	0,2—0,4	0,050	±0,010
			0,03—0,05	0,010	±0,002
			0,05—0,1	0,020	±0,004
			0,1—0,3	0,050	±0,010
СМГП	0,18	+0,02 —0,03	—	—	—
	0,25	±0,05			
ССП	—	—	0,01—0,05	0,010	±0,002
			0,05—0,1	0,020	±0,004
			0,1—0,3	0,050	±0,010
СЭП	—	—	0,01—0,05	0,010	±0,002
			0,05—0,1	0,020	±0,004
			0,1—0,3	0,050	±0,010

Примечания:

1. Конкретное значение номинальных линейных размеров — длины и ширины, номинальная толщина или диапазон толщин в пределах указанных интервалов толщин устанавливаются по требованию потребителя.
2. Диапазоном считается разность между наибольшей и наименьшей толщиной.
3. В случае если нижний предел толщины слюды находится в одном интервале, в верхний — в другом, разброс по толщине берется по минимуму.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Для марки СОВ допускаются в партии пластины с предельными отклонениями по толщине, превышающими требования, предусмотренные в табл. 3, в количестве, указанном в табл. 4.

Таблица 4

Предельное отклонение по толщине, мм	Количество пластин в партии в пределах допускаемого отклонения, %, не более, для размеров		
	85 × 85	90 × 75	60 × 30
Св. +0,002 до +0,003	6	—	—
Св. —0,002 до 0,005	4	—	—
Св. +0,002 до +0,005	—	6	6
Св. —0,003 до —0,004	—	4	—
Св. 0,001 до —0,002	—	—	4

1.5. Допускаемые отклонения от номинальных размеров пластины по длине и ширине не должны превышать, мм:

±2 — при размере менее 100 мм;

±3 » » 100 мм и более.

1.6. Минимальные длина и ширина пластин слюды должны быть не менее 20 мм.

1.7. Максимальная площадь пластин не должна превышать 150 см^2.

1.8. Условное обозначение слюды должно включать марку, длину, ширину, диапазон толщин или номинальную толщину и обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений:

Слюда СОВ 60 × 60 × (0,005—0,04) ГОСТ 13750—88;

Слюда СОВ 60 × 60 × 0,16 ГОСТ 13750—88.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Характеристики

2.1.1. Площадь пластин разделяется на рабочую и нерабочую зоны. Рабочая зона используется в изделии потребителя. Нерабочая зона является вспомогательной и в процессе технологической обработки у потребителя удаляется. Нерабочая зона устанавливается по чертежам, согласованным изготовителем и потребителем.

Расстояние от края пластины до рабочей зоны должно быть не менее 5 мм.

2.1.2. Пластины в рабочей зоне должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Наименование показателя	Норма для марки						
	СОВ	СР	СМА	СК	СМГП	ССП	СЭП
1. Характер поверхности	Ровная, допускается слабая рябь	Ровная, слабоволнистая				Ровная, слабоволнистая, волнистая	Ровная, слабоволнистая
2. Интерференционная окраска	Не допускается	Не нормируется					
3. Газовые включения: диаметр, мм, не более	Не допускаются	В интервале толщин 0,01—0,02—1 В интервале толщин 0,02—0,3 — не нормируется	4	5	6	8	По образцам

Продолжение табл. 5

Наименование показателя	Норма для марки						
	СОВ	СР	СМА	СК	СМГП	ССП	СЭП
занимаемая площадь, %, не более	—	По образцам					
4. Минеральные включения: гидроокислы железа и магнетита	Не допускаются						
пластинчатые (кроме гидроокислов железа и магнетита): диаметр, мм, не более	Не допускаются	В интервале толщин 0,01—0,02 — не допускаются В интервале толщин 0,02—0,3 — не нормируются	1	10	15	10	По образцам
занимаемая площадь, % не более	—	—	По образцам				
пластинчато-объемные и объемные	Не допускаются						
5. Разность толщины по недоснятию, мм, не более	Не допускается	0,01					
6. Проколы	Не допускаются						
7. Следы от ножа	Не допускаются	Не нормируются	Не допускаются	Не нормируются	—	Не нормируются	
8. Следы от пальцев	Не допускаются			Не нормируются	Не допускаются	Не нормируются	
9. Электрическая прочность, кВ/мм, не менее	—	—	—	—	—	65	

Примечания:

1. Допускается характер расположения и величину минеральных и газовых включений устанавливать по образцам, согласованным изготовителем и потребителем.

2. Газовые включения, соединяющиеся с краевыми расслоениями, не считаются краевыми расслоениями.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.3. Пластины в нерабочей зоне должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Наименование показателя	Норма для марки						
	СОВ	СР	СМА	СК	СМГП	ССП	СЭП
1. Характер поверхности	Ровная, допускается слабая рябь	Ровная,слабоволнистая				Ровная, слабоволнистая, волнистая	Ровная, слабоволнистая
2. Интерференционная окраска	Не допускается	Не нормируется					
3. Газовые включения, диаметр, мм, не более	2	Не нормируются					
4. Минеральные включения:							
гидроокислы железа и магнетита		Не допускаются					
пластинчатые (кроме гидроокислов железа и магнетита)	Не допускаются	Не нормируются					
пластинчато-объемные и объемные		Не допускаются					
5. Разность толщины по недоснятию, мм, не более	0,001	0,02					
6. Проколы		Не допускаются					
7. Следы от ножа		Не нормируются					
8. Следы от пальцев		Не нормируются					
9. Длина линии, отлома угла, мм, не более	3	4					
10. Краевые расслоения, мм, не более	3	4					
11. Краевые трещины, мм, не более	3	4					

2.2. Упаковка и маркировка

2.2.1. Каждую пластинку слюды с двух сторон обкладывают прокладками из папиросной бумаги по ГОСТ 3770. Затем каждую пластинку марки СОВ и каждые десять пластинок, образующих пакет, вкладывают в обложку из той же папиросной бумаги.

Десять пластинок слюды марки СОВ в обложке и каждые десять пластинок слюды других марок с двух сторон обкладывают картоном по ГОСТ 9347 и обвязывают суровыми нитками по ГОСТ 6309, образуя пачку. Предварительно каждые пять пластинок слюды марки СОВ отделяют картонной прокладкой.

Допускается по согласованию с потребителем для упаковки применять бумагу для сигарет по ГОСТ 5709.

2.2.2. На каждый пакет должна быть наклеена этикетка, на которой указывают:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение пластин;
- количество пластин в пакете;
- дату упаковки;
- штамп ОТК.

2.2.3. Пакеты пластин укладывают в ящики по ГОСТ 5959, выложенные внутри упаковочной бумагой по ГОСТ 9569 или ГОСТ 1760, или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354. Упаковка в ящике должна быть плотной.

2.2.4. В один ящик допускается упаковывать пластины разных условных обозначений.

2.2.5. Масса брутто ящика не должна превышать 8 кг.

2.2.6. Маркировка ящиков — по ГОСТ 14192. Дополнительно на каждом ящике должно быть обозначено:

- условное обозначение пластин;
- номер партии;
- манипуляционные знаки «Беречь от влаги», «Хрупкое. Осторожно».

3. ПРИЕМКА

3.1. Пластины принимают партиями. Партией считают пластины одного условного обозначения, направляемые в один адрес и сопровождаемые одним документом о качестве, содержащем:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение пластин;
- номер партии;
- количество пластин, шт.;
- дату выдачи документа;
- штамп технического контроля.

3.3. Для проверки соответствия пластин требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные и периодические испытания.

Пластины подвергаются приемо-сдаточным испытаниям на соответствие требованиям табл. 2, 3, 4, пп. 1—8 табл. 5, пп. 1—11 табл. 6.

Периодическим испытаниям подвергаются пластины на соответствие требованиям п. 9 табл. 5. Периодические испытания проводят на 50 % пластин, выдержавших приемо-сдаточные испытания, не реже одного раза в 6 месяцев.

3.5. Для проведения приемо-сдаточных испытаний из разных пачек берут 1 % пластин с округлением до целого числа в большую сторону, но не менее 20 пластин. От партии объемом менее 100 пластин берут одну пластину.

3.6. Программа и последовательность приемо-сдаточных и периодических испытаний указаны в табл. 7.

Таблица 7

Наименование показателя	Номер пункта настоящего стандарта, в котором нормируется показатель	Метод испытания	Вид испытаний	
			приемо-сдаточные	периодические
1. Линейные размеры (длина и ширина)	Табл. 2	П. 4.6	+	—
2. Толщина и разность толщины по недоснятию	Табл. 3,	П. 4.7	+	—
	п. 5 табл. 5,			
	п. 5 табл. 6		+	—
3. Характер поверхности	П. 1 табл. 5,	П. 4.5	+	—
	п. 1 табл. 6			
4. Интерференционная окраска	П. 2 табл. 5,	П. 4.8	+	—
	п. 2 табл. 6			
5. Диаметр газовых включений	П. 3 табл. 6	П. 4.9	+	—
Занимаемая площадь %, не более	П. 3 табл. 5	П. 4.9	+	—
6. Диаметр пластинчатых минеральных включений	П. 4 табл. 6	П. 4.9	+	—
Занимаемая площадь, %, не более	П. 4 табл. 5			
7. Проколы	П. 6 табл. 5,	П. 4.8	+	—
	п. 6 табл. 6			

Продолжение табл. 7

Наименование показателя	Номер пункта настоящего стандарта, в котором нормируется показатель	Метод испытания	Вид испытаний	
			приемо-сдаточные	периодические
8. Следы от пальцев и ножа	Пп. 7, 8 табл. 5; пп. 7, 8 табл. 6	П.4.8	+	—
9. Электрическая прочность	П. 9 табл. 5	П. 4.10	—	+
10. Длина линии отлома угла	П. 9 табл. 6	П. 4.13	+	—
11. Краевые расслоения	П. 10 табл. 6	П. 4.12	+	—
12. Краевые трещины	П. 11 табл. 6	П. 4.12	+	—
13. Расположение рабочей зоны относительно контура пластины	П. 2.1	П. 4.4	+	—

Примечание. Знак «+» означает, что испытания проводятся, знак «—» — не проводятся.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Партию пластин принимают, если не менее 95 % выборки отвечает требованиям табл. 2, 3, 4, пп. 1—8 табл. 5, табл. 6 при приемо-сдаточных испытаниях, п. 9 табл. 5 при периодических испытаниях.

3.8. При невыполнении хотя бы одного из требований табл. 2, 3, 4, пп. 1—9 табл. 5, табл. 6 настоящего стандарта отбирают удвоенное количество пластин и проводят повторные испытания в той же последовательности.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Применяемые нестандартизованные средства измерений должны быть аттестованы в установленном порядке.

4.2. Испытания должны проводиться в помещении при температуре воздуха (20 ± 5) °С и относительной влажности (65 ± 15) %.

4.3. При разногласиях в оценке качества должны применяться средства измерений, погрешность которых не превышает 0,3 величины погрешности, допускаемой данным стандартом. Пластина считается годной, если фактическое отклонение не превышает предусмотренного допуска, увеличенного на половину погрешности измерения, допускаемую данным стандартом, при этом количество пластин с такими отклонениями не должно превышать 5 % общего количества испытанных пластин.

4.4. Проверку размеров и расположение рабочей зоны проводят наложением пластины на шаблон, на котором нанесен чертеж. Погрешность построения шаблона ±0,25 мм. Толщина линий на шаблоне должна быть не более 0,25 мм. Погрешность измерения не более 0,25 мм.

4.5. Испытания пластин по п. 1 табл. 5 и п. 1 табл. 6 проводят сравнением с образцами, согласованными между изготовителем и потребителем и утвержденными головным институтом по данному виду продукции.

4.6. Испытания пластин по табл. 2 (длина и ширина) проводят наложением пластины на шаблон. Две стороны пластины должны плотно, без просвета прилегать к базовым рискам или упорам на шаблоне, а две другие стороны не должны выходить за поле допуска. Толщина линий на шаблоне не должна быть более 0,25 мм. Погрешность построения стороны шаблона не более 0,25 мм.

Погрешность измерения не более 0,25 мм.

4.7. Испытания пластин по табл. 3 (толщина), п, 5 табл. 5 и п. 5 табл. 6 проводят следующим образом.

Толщину пластин измеряют в пределах нерабочей зоны в любой точке, свободной от допускаемых дефектов, отстоящей от края пластин не ближе 2 мм.

Толщина и разность толщины по недоснятию пластин толщиной до 100 мкм измеряются многооборотным индикатором по ГОСТ 9696, укрепленным в стойке со столом, имеющим плоскую рабочую поверхность в месте измерения и оснащенным измерительным наконечником сферической формы по ГОСТ 11007.

Погрешность измерения не более 0,003 мм.

Толщина и разность толщины по недоснятию пластин толщиной более 100 мкм измеряются индикатором часового типа по ГОСТ 577, укрепленным в стойке со столом, имеющим сферическую рабочую поверхность в месте измерения и оснащенным измерительным наконечником сферической формы по ГОСТ 11007.

Погрешность измерения не более 0,008 мм.

При поставке изделий с узким интервалом толщин 0,005 мм и менее толщина измеряется оптиметром. Погрешность измерения не более 0,0003 мм.

Внешним осмотром устанавливают наличие на пластине недоснятий. Разность толщины по недоснятию (δ) определяют измерением толщины пластины в месте недоснятия и в месте, свободном от недоснятия, и вычисляют по формуле

$$\delta = t_{max} - t_{min},$$

где t_{max} — максимальная толщина пластины, мм;

t_{min} — минимальная толщина пластины, мм.

Погрешность измерения не более 0,003 мм.

При округлении, если отбрасываемая цифра больше 4, то предыдущая цифра увеличивается на 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.8. Испытание пластин по пп. 2, 6, 7, 8 табл. 5 и пп. 2, 6, 7, 8 табл. 6 проводят внешним осмотром пластин в проходящем и отраженном свете или сравнением с образцами, согласованными между изготовителем и потребителем.

Допускается при разногласиях в определении качества применять оптические средства с кратностью увеличения 1 : 8.

4.9. Испытание пластин по пп. 3, 4 табл. 5 и пп. 3, 4 табл. 6 проводят следующим образом.

Наличие газовых и минеральных включений устанавливают внешним осмотром или по образцам, согласованным между изготовителем и потребителем для марки СЭП. Измерение диаметра газовых и минеральных включений производят измерительным окуляром со сменной шкалой с ценой деления 0,1 мм или измерительной лупой по ГОСТ 25706. Окуляр устанавливают в микроскопе типа МБС.

Погрешность измерения не более 0,2 мм.

Площадь, занятую газовыми и минеральными включениями, устанавливают по образцам, согласованным между изготовителем и потребителем.

Расположение минеральных и газовых включений определяют по образцам, согласованным между изготовителем и потребителем.

4.10. Испытания пластин по п. 9 табл. 5 проводят с применением следующей аппаратуры:

- установки пробойной универсальной, испытателя изоляции или аналогичной испытательной высоковольтной установки, позволяющей проводить испытания твердых диэлектриков переменным напряжением на частоте 50 Гц;
- электродов цилиндрических нажимных диаметрами 10 мм и 25 мм из меди по ГОСТ 859 или латуни по ГОСТ 1020, или нержавеющей стали по ГОСТ 5632.

Торцевая поверхность электродов, прилегающая к слюде, должна иметь закругление радиусом не менее 1 мм для электрода диаметром 10 мм и радиусом не менее 3 мм для электрода диаметром 25 мм.

Размеры испытуемых пластин должны быть более 25 × 25 мм. Толщину пластин измеряют по п. 4.7.

Испытательное напряжение поднимают со скоростью не выше 0,2 кВ/с до наступления пробоя пластины.

Давление электродов на пластину должно составлять не менее 104 Па (0,10 кгс/см^2).

Измерение проводят с применением двух цилиндрических электродов равного диаметра (10 мм или 25 мм) или с применением электродов разного диаметра: верхний — 10 мм, нижний — 25 мм.

Расстояние от электрода до края пластины должно быть не менее 3 мм. Если при измерении пробой происходит с перекрытием и светящимися разрядами, то величина закраин должна быть увеличена.

Электрическую прочность (E) в кВ/мм вычисляют по формуле

$$E \approx \frac{V}{t},$$

где V — пробивное напряжение, кВ;

t — толщина пластины, мм.

Погрешность измерения пробивного напряжения (V) не более 5 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.11. Испытание пластин по п. 9 табл. 6 проводят металлической измерительной линейкой по ГОСТ 427. Измерение проводят по кратчайшему расстоянию между крайними точками линии отлома, расположенными на смежных сторонах. Погрешность измерения не более 0,5 мм.

4.12. Испытание пластин по пп. 10, 11, табл. 6 (величина захождения краевых расслоений и длина краевых трещин, считая по перпендикуляру к кромке) проводят металлической измерительной линейкой или лупой по ГОСТ 25706.

Погрешность измерения не более 0,5 мм.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пластины пересылаются в упаковке изготовителя почтовыми посылками в соответствии с правилами, утвержденными в установленном порядке.

5.2. Пластины должны храниться в упаковке изготовителя в крытых сухих помещениях на стеллажах или подкладках с расстоянием от пола не менее 5 см.

При соблюдении настоящих требований срок хранения не ограничивается.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Обозначение марки по ГОСТ 13750—88	Обозначение марки по НТД, действовавшей до введения в действие стандарта (т. е. до 01.01.90)
СОВ	СТА — ГОСТ 13750—78 ПМС — ТУ 21—25—279—84
СР	СТ — ГОСТ 13750—78
СМА	СМА — ТУ 21—25—278—85
СК	СТ — ГОСТ 13750—78
СМГП	СМГП — ТУ 21—25—267—85
ССП	СТ — ГОСТ 13750—78
СЭП	СТ — ГОСТ 13750—78

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

КОДЫ ОКП

Марка	Код ОКП	Площадь пластин, см^2
СОВ	57 2419 1811 03	До 10
	57 2419 1812 02	От 10 до 20
	57 2419 1813 01	» 20 » 30
	57 2419 1814 00	» 30 » 50
	57 2419 1815 10	» 50 » 80
	57 2419 1816 09	» 80 » 100
	57 2419 1817 08	» 100 » 120
	57 2419 1818 07	Св. 120

Продолжение

Марка	Код ОКП	Площадь пластин, $см^2$
СР	57 2419 1821 01	До 10
	57 2419 1822 00	От 10 до 20
	57 2419 1823 10	» 20 » 30
	57 2419 1824 09	» 30 » 50
	57 2419 1825 08	» 50 » 80
	57 2419 1826 07	» 80 » 100
	57 2419 1827 06	» 100 » 120
	57 2419 1828 05	Св. 120
СМА	57 2419 1831 10	До 10
	57 2419 1832 09	От 10 до 20
	57 2419 1833 08	» 20 » 30
	57 2419 1834 07	» 30 » 50
	57 2419 1835 06	» 50 » 80
	57 2419 1836 05	» 80 » 100
	57 2419 1837 04	» 100 » 120
	57 2419 1838 03	Св. 120
СК	57 2419 1841 08	До 10
	57 2419 1842 07	От 10 до 20
	57 2419 1843 06	» 20 » 30
	57 2419 1844 05	» 30 » 50
	57 2419 1845 04	» 50 » 60
СМГП	57 2419 1851 06	До 10
	57 2419 1852 05	От 10 до 20
	57 2419 1853 04	» 20 » 30
	57 2419 1854 03	» 30 » 50
	57 2419 1855 02	» 50 » 80
	57 2419 1856 01	» 80 » 100
	57 2419 1857 00	» 100 » 120
	57 2419 1858 10	Св. 120
ССП	57 2419 1861 04	До 10
	57 2419 1862 03	От 10 до 20
	57 2419 1863 02	» 20 » 30
	57 2419 1864 01	» 30 » 50
	57 2419 1865 00	» 50 » 80
	57 2419 1866 10	» 80 » 100
	57 2419 1867 09	» 100 » 120
	57 2419 1868 08	Св. 120
СЭП	57 2419 1871 02	До 10
	57 2419 1872 01	От 10 до 20
	57 2419 1873 00	» 20 » 30
	57 2419 1874 10	» 30 » 50
	57 2419 1875 09	» 50 » 80
	57 2419 1876 08	» 80 » 100
	57 2419 1877 07	» 100 » 120
	57 2419 1878 06	Св. 120

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР**

РАЗРАБОТЧИКИ

В.О. Бржезанский, Е.А. Пыркин (руководитель темы), **В.Г. Гаврилов, В.Н. Комаров, А.И. Петрищева, Т.К. Саксонова, Л.К. Шарова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта СССР от 30.06.88 № 2565**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 13750—78**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	4.11
ГОСТ 577—68	4.7
ГОСТ 859—78	4.10
ГОСТ 1020—77	4.10
ГОСТ 1760—86	2.2.3
ГОСТ 3479—85	2.2.1
ГОСТ 5632—72	4.10
ГОСТ 5709—86	2.2.1
ГОСТ 5959—80	2.2.3
ГОСТ 6309—93	2.2.1
ГОСТ 9347—74	2.2.1
ГОСТ 9569—79	2.2.3, 5.3
ГОСТ 9696—82	4.7
ГОСТ 10354—82	2.2.3
ГОСТ 11007—66	4.7
ГОСТ 14192—96	2.2.6
ГОСТ 25706—83	4.9; 4.12

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 12.04.91 № 495**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1991 г. (ИУС 7—91)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.03.99. Подписано в печать 06.04.99. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,25. Тираж 112 экз. С 2512. Зак. 819.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru