ЛЕНТЫ ЛИПКИЕ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ

ГОСТ 28018—89 (МЭК 454-1—74),
ГОСТ 28019—89(МЭК 454-2—74, МЭК 454-2а—78),
ГОСТ 28020—89 (МЭК 454-3-1—76),
ГОСТ 28021—89 (МЭК 454-3-2—81),
ГОСТ 28022—89 (МЭК 454-3-3—81),
ГОСТ 28023—89 (МЭК 454-3-4—78),
ГОСТ 28024—89 (МЭК 454-3-5—80),
ГОСТ 28025—89 (МЭК 454-3-6—84),
ГОСТ 28026—89 (МЭК 454-3-7—84),
ГОСТ 28027—89 (МЭК 454-3-8—86)

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.315.616.96—418.2:006.354 Группа Е34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛЕНТЫ ЛИПКИЕ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ

Общие технические требования

Adhesive tape for electrical insulation.
General technical requirements

ГОСТ 28018—89

(МЭК 454-1—74)

МКС 29.035.20
ОКСТУ 3401

Дата введения 01.01.91

1. ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

В настоящем стандарте приведены общие требования к липким чувствительным к давлению электроизоляционным лентам (далее — лентам).

2. КЛАССИФИКАЦИЯ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

Ленты следует классифицировать по следующим признакам:

1) виду и типу материала-основы (табл. 1);
2) температурному индексу материала-основы (ГОСТ 28019, п. 5);
3) типу адгезива (п. 2.2).

В обозначение отдельных типов лент входят вид и тип материала-основы, температурный индекс и минимальная температура применения, а также обозначение адгезива (см. п. 2.2).

Примеры обозначения:

$P\text{-}C_c$ /90 Tp или $F\text{-}PTFE/130/T_s$

Классификация и обозначение материалов

Вид материала-основы	Обозначение	Тип материала-основы	Обозначение
Тканый материал	C	Хлопок или вискоза	C
		Хлопок или вискоза пропитанные	Ct
		Ацетат целлюлозы	CA
		Стеклоткань	C
		Стеклоткань пропитанная	Ct
Нетканый материал	P	Целлюлозная бумага	C
		Целлюлозная бумага крепированная	Cc
		Бумага из ароматического полиамида	PAa
		Маты из полиэфирного волокна	PETP
Пленки или листы	F	Полиэтилен	PE
		Полипропилен	PP
		Поливинилхлорид пластифицированный	PVC_p
		Поливинилхлорид	PVC
		Ацетат целлюлозы	CA
		Полиэфир	PETP
		Политетрафторэтилен	PTFE
		Поливинилфторид	PVF
		Поликарбонат	PC
		Полиамид	PI
Многослойный композит	M	Комбинации из компонентов, перечисленных в группах C, P, F	

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1989
© ИПК Издательство стандартов, 2003

2.1. Температурный индекс

Материал-основу выпускают со следующими температурными индексами: 75, 90, 105, 120, 130, 155, 180 или выше 180.

Примечание. Значение температурного индекса должно соответствовать требованиям ГОСТ 28020—ГОСТ 28027.

Температурный индекс позволяет получить представление о поведении материала при тепловом старении, но не следует путать его с максимально допустимой рабочей температурой данного материала в системе изоляции.

2.2. Адгезив

В настоящее время применяют два основных типа адгезивов. Адгезив термопластичного типа (Тр) приобретает текучесть при нагревании выше определенной температуры и затвердевает при охлаждении, причем такой процесс может повторяться.

Адгезив термореактивного типа ($Т_s$) при первоначальном нагревании может переходить в отвержденное состояние. При повторном нагревании выше температуры стеклования материал размягчается, но не переходит в текучее состояние. Первоначальный нагрев термореактивного адгезива улучшает его стойкость к воздействию растворителей и повышает температуру размягчения.

Существует также третий тип адгезива, имеющий общие характеристики с типами $Т_р$ и $Т_s$. Третий тип адгезива Si обычно имеет такие же или лучше, чем термореактивные адгезивы, стойкость к воздействию растворителей и температуру размягчения, не нуждается в термообработке. Поскольку адгезивы на основе кремнийорганических соединений имеют большой температурный диапазон применения, они относятся к отдельному типу (Si).

3. ВНЕШНИЙ ВИД

Ленты могут быть прозрачными или непрозрачными и поставляться в окрашенном или неокрашенном виде.

Если требуются окрашенные ленты, то предпочтительными являются черный, коричневый, голубой, зеленый, желто-зеленый, красный, белый и желтый цвета.

4. ОТСУТСТВИЕ ДЕФЕКТОВ

Каждый рулон ленты не должен иметь деформаций и телескопического раздвижения. При разматывании рулона на нижележащем слое не допускаются остатки адгезива, отрыв пленки-основы, обтрепывание нитей.

Примечание. При температуре ниже 10 °С материал нельзя быстро разматывать.

5. РАЗМЕРЫ

5.1. Диаметр сердечника

Предпочтительный внутренний диаметр сердечника, на который наматывают ленту, приблизительно 26 и 76 мм.

5.2. Ширина

Ширина ленты должна быть 6, 9, 12, 15, 19, 22, 25, 30, 38, 50 или более 50 мм по согласованию поставщика с заказчиком.

5.2.1. Допуски по ширине

Допуски по установленной ширине должны быть ±1,0 мм для ширины до 19 мм включительно и ±1,5 мм – для больших значений. Допускаются меньшие допуски, приведенные в отдельных технических требованиях.

5.3. Длина

Длина ленты в рулоне должна быть 10, 20, 25, 33, 50, 55, 66 м или кратная 50 или 66 м. Фактическая длина не должна быть менее установленной.

5.4. Толщина

Толщину указывают в отдельных технических требованиях.

Примечание. Размеры по пп. 5.1—5.4 могут быть установлены по согласованию с потребителем.

6. МИНИМАЛЬНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

После того, как рулоны ленты помещают на хранение в вертикальном положении на обрезанных торцах в оригинальной запечатанной упаковке при 10—30 °С и относительной влажности 45—75 %, лента должна отвечать требованиям настоящего стандарта в течение 6 мес со дня изготовления.

7. УПАКОВКА

Отдельные рулоны ленты должны быть упакованы таким образом, чтобы они были предохранены от влаги, пыли и света, легко отделялись один от другого и были в достаточной степени защищены от повреждений в условиях нормального транспортирования.

8. МАРКИРОВКА

Каждая единичная упаковка и каждая упаковка, содержащая несколько единичных упаковок, должны иметь следующую четкую несмываемую надпись, содержащую:

1) обозначение соответствующего стандарта;

2) обозначение ленты в соответствии с разд. 2;

3) внешний вид ленты в соответствии с разд. 3, например, прозрачная неокрашенная, прозрачная голубая и т. д.;

4) ширину ленты;

5) номинальную толщину ленты;

6) длину ленты в каждом рулоне;

7) «Этой стороной вверх» или подобную надпись, расположенную соответствующим образом так, чтобы рулоны плоско лежали на отрезанных торцах (для упаковки веретенного типа такое обозначение не обязательно);

8) число рулонов в единичной упаковке или упаковке большего размера;

9) на каждом рулоне должна быть четко проставленная отличительная маркировка изготовителя с указанием номера партии;

10) дату изготовления.

Примечание. Изделия, поставляемые на экспорт, маркируют по ГОСТ 14192.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности СССР**

2. **Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.02.89 № 201 Публикация МЭК 454-1—74 введена в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.91**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 14192—96	Разд. 8
ГОСТ 28019—89	Разд. 2
ГОСТ 28020-89—ГОСТ 28027-89	2.1

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2003 г.**

gost.e-ecolog.ru