ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СЛЮДА ЩИПАНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 3028—78

Издание официальное

БЗ 9—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.315.613.1:006.354 Группа А57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СЛЮДА ЩИПАНАЯ

Технические условия

Mica splittings.
Specifications

ГОСТ 3028—78

Взамен ГОСТ 3028—68 и ГОСТ 10917—68

ОКП 57 2300

Дата введения 01.01.80

Настоящий стандарт распространяется на щипаную слюду мусковит и флогопит, предназначенную для производства электроизоляционных материалов.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Щипаная слюда должна изготовляться марок СМЩ (ОКП 57 2310) и СФЩ (ОКП 57 2320).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Размеры щипаной слюды, определяемые площадью вписанного в контур пластинки прямоугольника, должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Условное обозначение размера пластинки	Площадь вписанного в контур пластинки прямоугольника, $см^2$
50	От 50 и более
40	» 40 до 50
30	» 30 » 40
20	» 20 » 30
15	» 15 » 20
10	» 10 » 15
6 и 6М	» 6 » 10
4 и 4М	» 4 » 10
05 М	» 0,5 » 6

Примечание. Буква М в обозначении размера пластинки означает механизированный способ щипки слюды.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями

1.3. Толщины пластинок щипаной слюды в зависимости от их размеров должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Размер пластинки	Группа толщины	Толщина пластинки, мкм		Допускаемая разность толщины по недоснятию, мкм, не более
		номинальная	с краевым недоснятием, не более	
50—6	I II	10—20 20—30	25 35	10 10
4	III	5—35	45	Не нормируется
6М, 4М и 05М	IV	5—45	55	Не нормируется

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. В обозначении марок буквы означают: С — слюда; М — мусковит; Ф — флогопит; Щ — щипаная.

Условное обозначение щипаной слюды должно включать марку, условное обозначение размера, группу толщины, сорт (для марки СМЩ); нагревостойкость (для марки СФЩ) и обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений:

Слюда щипаная мусковит марки СМЩ, размера 30, II группы толщины, сорта 1:

Слюда СМЩ—30—II—1 ГОСТ 3028—78

Слюда щипаная флогопит марки СФЩ, размера 4М, IV группы толщины, обычная:

Слюда СФЩ 4М—IV—О ГОСТ 3028—78

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Щипаная слюда должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для марки		
	СМЩ		СФЩ
	1-го сорта	2-го сорта	
1. Содержание пластинок размеров 50—6 с ровным, волнистым характером поверхности, %, не менее	95	95	95

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для марки		
	СМЩ		СФЩ
	1-го сорта	2-го сорта	
2. Площадь пластинки размеров 50—6, занятая минеральными включениями и загрязнениями, %, не более	10	25	Не нормируется
3. Содержание пластинок с требованиями п. 2, %, не менее	97	95	То же
4. Содержание пластинок без трещин и проколов в пределах основной площади, %, не менее, для размеров:			
50—20	85	85	85
15—6	80	80	80
5. Количество краевых трещин длиной, равной 0,5 прямой, проведенной за пределами основной площади через начало и конец трещины до противоположного края пластинки для размеров 50—6 и 4, не более	2	2	2
6. Выхваты, заходящие в контур прямоугольника, вписываемого при определении площади пластинок для размеров 50—6 и 4	Не допускаются		
7. Нагревостойкость слюды, °С, не менее:			
обычной	Не нормируется		150
нагревостойкой	Не нормируется		250

Примечание. Основной площадью пластинки слюды размеров 50—6 и 4 считают площадь, ограниченную контуром геометрически подобным внешнему контуру пластинки и отстоящим от него на 0,25 расстояния по прямой, соединяющей диаметрально противоположные точки контура и проходящей через вероятный центр пластинки.

2.2. В партии щипаной слюды соотношение пластинок различных размеров должно соответствовать указанному в табл. 4.

Таблица 4

Размер пластинки	Содержание пластинок, %, размера		
	основного и большего, не менее	меньшего, не более	
		ближайшего	через размер
50—10	85	15	5
6 и 4	80	20	—
6 М и 4 М	70	30	—
05 М	90	10	—

Примечание. Для размера 05М указана массовая доля пластинок.

2.3. В партии слюды определенной группы толщины допускается содержание пластинок других толщин в соответствии с нормами, указанными в табл. 5.

Таблица 5

Размер пластинки	Группа толщины	Содержание пластинок других толщин, в том числе с недоснятием, %, не более, при толщине пластинок, мкм									
		5—10	10—20	20—50	30—50	35—55	45—55	45—80	50—80	55—80	80—100
50—20	I	5	—	10	—	—	—	—	1	—	—
15, 10		5	—	15	—	—	—	—	1	—	—
6		5	—	20	—	—	—	—	1	—	—
50—20	II	1	25	—	10	—	—	—	1	—	—
15, 10		1	25	—	15	—	—	—	2	—	—
6		1	25	—	20	—	—	—	2	—	—
4	III	—	—	—	—	25	—	—	—	2	—
6 М, 4 М	IV	—	—	—	—	—	10	—	—	6	1
05 М		—	—	—	—	—	—	10	—	—	2

Примечание. Для размера 05М указана массовая доля пластинок.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.4. Щипаная слюда по электрическим свойствам должна соответствовать нормам, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Марка	Размер пластинки	Толщина пластинки, мкм	Пробивное напряжение, кВ, не менее	
			среднее	минимальное
СМЩ	50—6	15±5	2,2	0,9
		25±5	4,0	1,4
	6М, 4М, 4, 05М	5—45	Не нормируется	
СФЩ	50—6	15±5	1,6	0,4
		25±5	3,2	1,2
	6М, 4М, 4, 05М	5—45	Не нормируется	

В партии слюды содержание пластинок с указанными нормами по пробивному напряжению должно быть не менее 97 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Напряжение, вызывающее поверхностное искрение на пластинках слюды марки СМЩ с пластинчатыми минеральными включениями магнетита размеров 50—6, должно быть не менее 6 кВ при расстоянии между электродами 10 мм. Содержание в партии таких пластинок должно быть не менее 97 % для 1-го сорта и 95 % — для 2-го сорта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. В партии слюды марки СФЩ размеров 6М, 4М и 05М содержание пластинок, отвечающих требованию подпункта 7 табл. 3, должно быть не менее 98 %.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Щипаную слюду принимают партиями. Партией считают количество слюды, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение пластинок;

номер и дату выдачи документа;

дату отгрузки;

массу и номер партии;

номера ящиков;

штамп технического контроля.

3.2. Для проверки соответствия щипаной слюды требованиям настоящего стандарта (за исключением п. 7 табл. 3 и п. 2.4) испытаниям подвергают каждый ящик партии.

3.1, 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.3. Допускается по согласованию с изготовителем при проверке качества щипаной слюды у потребителя отбирать 5 % ящиков от партии, но не менее трех.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этим показателям на удвоенной выборке слюды, отобранной от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

3.4. Проверку соответствия щипаной слюды требованиям подпункта 7 табл. 3 и п. 2.4 изготовитель проводит периодически не реже одного раза в 6 месяцев или по требованию потребителя.

3.5. Результаты проведенных периодических испытаний оформляют протоколом, в котором указывают:

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение пластинок;

номер партии;

результаты испытаний.

По требованию потребителей предприятие-изготовитель должно представлять протоколы периодических испытаний.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проведение испытаний — по ГОСТ 10918 со следующими дополнениями:

погрешность измерения толщины и разности толщины по недоснятию — не более 3 мкм. При возникновении разногласий в оценке качества допускаемые погрешности измерений определяют по ГОСТ 8.051, разд. 2;

измерение пробивного напряжения и напряжения поверхностного искрения пластин проводят в пределах основной площади пластин.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Щипаную слюду размеров 50—6 упаковывают в пакеты из бумаги марок А, Б и В по ГОСТ 8273, или из подпергамента по ГОСТ 1760, или из целлюлозной пленки по ГОСТ 7730.

Щипаную слюду размером 6М, 4, 4М, 05М упаковывают навалом в плотные ящики по ГОСТ 2991 или в ящики типов I или VI по ГОСТ 5959, выложенные изнутри двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Пакеты укладывают в плотные ящики по ГОСТ 2991 или в ящики типов I или VI по ГОСТ 5959, выложенные изнутри подпергаментом по ГОСТ 1760 или целлюлозной пленкой по ГОСТ 7730, или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354, или двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828.

Упаковывание в ящики должно быть плотным.

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается упаковывание пакетов и слюды размером 6М, 4, 4М, 05М в картонные ящики по ГОСТ 13512 или ГОСТ 13515 с окантовкой металлической лентой шириной не менее 15 мм или клеевой лентой шириной не менее 50 мм по ГОСТ 18251, выложенные изнутри двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354.

По согласованию между потребителем и изготовителем для выкладывания ящиков при упаковывании навалом слюды размером 6М, 4, 4М, 0,5М, а также при упаковывании пакетов допускается использовать битумированную упаковочную бумагу по ГОСТ 515.

Для уменьшения слипания пластинки пересыпают молотой слюдой по ГОСТ 855 или ГОСТ 14327. Количество молотой слюды от общего количества щипаной слюды в ящике должно быть, %, не более:

1 — для пластинок толщиной 10—20 мкм;

0,5 — для пластинок толщиной 20—30 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.3. Масса нетто деревянного ящика не должна превышать 25 кг, картонного — 20 кг.

5.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

Дополнительно на каждом ящике должны быть обозначены:

номер партии;

номер ящика;

условное обозначение пластинок;

манипуляционные знаки «Боится сырости» и «Осторожно, хрупкое»;

дата изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.6. Транспортирование щипаной слюды допускается всеми видами транспорта. Щипаную слюду, упакованную в картонные ящики, транспортируют в контейнерах.

5.7. Щипаную слюду хранят в упаковке предприятия-изготовителя в закрытых складских помещениях на полках или подкладках с расстоянием от пола не менее 5 см.

5.8. Срок хранения щипаной слюды не ограничен.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Щипаная слюда не относится к пожароопасным и взрывоопасным материалам.

6.2. По степени воздействия на организм человека в соответствии с ГОСТ 12.1.005 слюда относится к веществам третьего класса опасности.

6.3. Предельно допустимая концентрация (ПДК) слюды в воздухе рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005 равна 4 мг/см^3.

Слюдяная пыль обладает преимущественно фиброгенным действием.

6.4. Периодичность контроля за содержанием слюды в воздухе рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005 — не реже 1 раза в квартал.

6.5. Производственные помещения, в которых проводят работы с щипаной слюдой, должны быть оборудованы вентиляционными системами по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающими метеорологические условия и чистоту воздуха рабочей зоны в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

6.6. При попадании слюдяной пыли в глаза их следует промыть водой или обратиться в медпункт.

6.7. Щипаная слюда не образует токсичных соединений в воздушной среде, сточных водах и почве.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 4).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ:

   В.Г. Гаврилов (руководитель темы), **Е.А. Пыркин, В.И. Комаров, Е.М. Новожеева**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1978 г. № 851**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 3028—68 и ГОСТ 10917—68**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 8.051—81	4.1
ГОСТ 12.1.005—88	6.2; 6.3; 6.4; 6.5
ГОСТ 12.4.021—75	6.5
ГОСТ 855—74	5.2
ГОСТ 515—77	5.2
ГОСТ 1760—86	5.1, 5.2
ГОСТ 2991—85	5.1, 5.2
ГОСТ 5959—80	5.1, 5.2
ГОСТ 7730—89	5.1, 5.2
ГОСТ 8273—75	5.1
ГОСТ 8828—89	5.1, 5.2
ГОСТ 10354—82	5.1, 5.2
ГОСТ 10918—82	4.1, 4.2, 4.3, 4.5, 4.6, 4.7, 4.8
ГОСТ 13512—91	5.2
ГОСТ 13515—91	5.2
ГОСТ 14192—77	5.4
ГОСТ 14327—82	5.2
ГОСТ 18251—87	5.2

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 14.11.91 № 1741

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в марте 1984 г., в сентябре 1986 г., в августе 1987 г. и апреле 1992 г. (ИУС 7—84, 12—86, 12—87, 7—92)

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95 Сдано в набор 16.01.97 Подписано в печать 17.02.97
Усл. печ. л. 0,70 Уч.-изд. л. 0,65 Тираж 165 экз. С/Д 1986. Зак. 226.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru