№ изм.	1	2	3
№ изв.	10190	11043	12605

4428

УДК 62-762

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЛЕНТОЧНОГО ФТОРОПЛАСТОВОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО МАТЕРИАЛА

Технические требования

ОСТ 1 00987-80

На 5 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9690

Распоряжением Министерства от 3 декабря 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные устройства с применением ленточного фторопластового уплотнительного материала (ФУМ) для конических резьбовых соединений, работающих в контакте с кислородом и огнегасящими составами в различных системах летательных аппаратов.

Издание официальное ГР 8185900 от 16.12.80 **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

2. Размеры резьб сопрягаемых деталей и шероховатость поверхностей резьб должны соответствовать ГОСТ 9909-81, ГОСТ 6111-52.

3. ФУМ, применяемый для герметизации конических резьбовых соединений, должен соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Рабочая среда	Марка	Толщина, мм	Ширина, мм	Технические требования
Огнегасящие среды: хладон $114B_2$ по ГОСТ 15899-93 хладон $12B_1$ по ТУ 6-02-1103-82 двуокись углерода по ГОСТ 8050-85	1	0,08-0,12	5-15	ТУ 6-05-1388-86
Кислород газообразный медицинский по ГОСТ 5583-78 Воздух	2	0,045-0,180		

4. Условия работы уплотнительных устройств должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Условие работы	Норма для марки ФУМ	
	1	2
Рабочее давление рабочей среды, МПа (кгс/см^2), не более	21,0 (210)	42,0 (420)
Температура окружающей среды, °С:		
минимальная	-60	-60
максимальная	+80	+50
Относительная влажность при температуре 40 °С, %	95-98	
Группа герметичности по ОСТ 1 00128-74	1-7 2-8	2-4; 2-8
Вибрация:		
частота, Гц, не более	300	2500
ускорение, м/с^2 (g), не более	49,0 (5)	78,5 (8)
Ударные нагрузки:		
ускорение, м/с^2 (g), не более	118 (12)	981 (100)
длительность ударного импульса, мс	20-50	1-5

№ изм. | 1 | 10190 | 2 | 11043 | 3 | 12605
№ изв.
4428
Инв. № подлинника

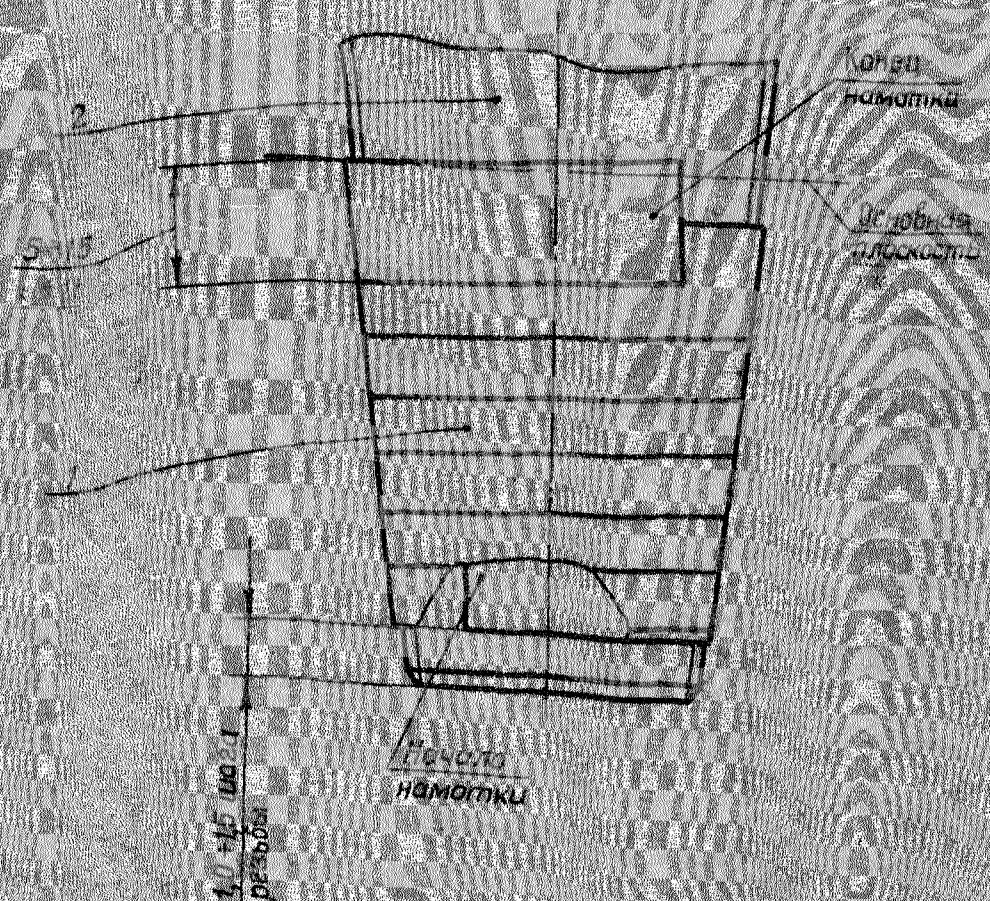
Продолжение табл. 2

Условие работы	Норма для марки ФУМ	
	1	2
Линейные нагрузки	По трем взаимноперпендикулярным направлениям в течение 15 мин с ускорением 49 м/с^2 (5 g) и 10 с с ускорением 157 м/с^2 (16 g)	
Ресурс работы, год	10	

3. Сборка уплотнительных устройств с ФУМ должна производиться в следующем порядке:

– перед установкой ФУМ резьбы сопрягаемых деталей, не имеющие заусенцев, острых кромок, задиров, забоин и коррозии, должны быть чистыми и тщательно обезжиренными;

– на резьбу обертной части арматуры должна быть плотно намотана лента ФУМ в направлении, совпадающем с направлением резьбы с шагом, равным ≈ 0,5 ширины ленты, согласно рисунку.



1 – лента ФУМ 2 – обертная часть арматуры

– начало намотки должно быть полностью перекрыто последующим витком ленты ФУМ. Конец намотки должен быть закончен в зоне основной плоскости, обрезанный конец ленты должен быть тщательно приглажен к резьбе;

– завернуть арматуру в сопрягаемую деталь крутящим моментом, заданным конструктором. После 24 ч выдержки резьбового соединения без давления рабочей среды повторить затяжку арматуры тем же моментом без выворачивания ее;

– удалить выступающую часть ленты ФУМ обрезкой заподлицо с торцом.

№ изм. 1
№ изв. 10190
Инв № бликат.
Инв. № длинника 4428
gost.e-ecolog.ru