

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗОЛЯТОРЫ ФАРФОРОВЫЕ
ЛИНЕЙНЫЕ ВЫСОКОВОЛЬТНЫЕ
ПОДВЕСНЫЕ И ШТЫРЕВЫЕ

КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 14884—69

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Центральной научно-исследовательской лабораторией по изоляторам и арматуре треста «Электросетьизоляция»

Гл. инженер канд. техн. наук **Гайдаш Б. И.**
Руководитель темы **Новак А. А.**
Исполнитель **Пономарев Г. Г.**

ВНЕСЕН Министерством энергетики и электрификации СССР

Член Коллегии **Боровой А. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом электротехники Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник отдела канд. техн. наук **Плис Г. С.**
Инженер **Безгина Л. И.**

Отделом электротехники Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации (ВНИИС)

Начальник отдела **Елистратова А. С.**
Ст. инженер **Тарасова В. А.**

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 13 июня 1969 г. (протокол № 88)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Акинфиев Л. Л., Бергман В. П., Плис Г. С., Златкович Л. А., Потемкин Г. А., Громов Г. Г.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 11 августа 1969 г. № 895

УДК 621.315.624 : 666.5 : 621.315.623.7 : 666.5 Группа Е35

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Изоляторы фарфоровые линейные высоковольтные подвесные и штыревые КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

H. V. porcelain line insulators suspension and pin type. Surface quality. Technical requirements

ГОСТ 14884—69

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 11/VIII 1969 г. № 895 срок введения установлен с 1/I 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фарфоровые линейные высоковольтные подвесные и штыревые изоляторы и устанавливает требования к качеству глазурованной и неглазурованной поверхностей.

2. Поверхность изоляторов, за исключением мест, указанных на чертеже, должна быть покрыта ровным слоем глазури. Цвет глазури должен быть указан на чертежах, утвержденных в установленном порядке.

Глазурованная поверхность должна быть гладкой и блестящей.

Допускаются незначительные различия в оттенках глазури без резкого перехода от одного оттенка к другому.

3. На поверхности изоляторов не допускаются: трещины, цек глазури, вскип глазури, нарушение резьбы, пузыри на неглазурованной поверхности, а также сколы на поверхности, покрытой крошкой, и копоть на изделиях, покрытых белой глазурью.

4. На поверхности изоляторов не допускаются: сколы, засорка, отсутствие глазури, выгорка и выплавка, а также пузыри на глазурованной поверхности, если они превышают нормы, указанные в таблице. При этом перечисленные дефекты подлежат исправлению.

Дефекты считаются недопустимыми, если после их исправления размер изолятора по дефектной поверхности выходит за предельные отклонения номинальных размеров, указанных в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Наименования допускаемых отклонений качества поверхности	Измеряемая величина	Величины допускаемых отклонений для классов изоляторов				
		ШФ6	ШФ10, отдельные детали ШФ20	Одноэлементный ШФ20, отдельные детали ШФ35, ПФ6, ПФ9, ПФ12, ПФ16	ПФ20, ПФ25, ПФГ6, ПФГ9, ПФГ12	Одноэлементный ШФ35, ПФГ16, ПФГ20, ПФГ25
Сколы	Площадь единичного дефекта в $мм^2$	15	25	25	25	40
	Суммарная площадь в $мм^2$	30	50	50	50	80
Засорка	Площадь единичного дефекта в $мм^2$	15	25	25	40	50
Отсутствие глазури	Суммарная площадь в $мм^2$	30	50	50	80	100
Выгорка и выплавка	Площадь единичного дефекта в $мм^2$	3	3	5	5	5
	Суммарная площадь в $мм^2$	6	6	8	10	15
Пузыри	Площадь единичного дефекта в $мм^2$	3	3	4	5	6
	Суммарная площадь в $мм^2$	6	6	10	15	20
Наколы	Суммарная площадь поверхности с дефектом в $мм^2$	100	200	200	250	300
Натек глазури	Высота в $мм$	1	1	1	1	1
Сухость глазури	Суммарная площадь в $мм^2$	100	150	200	250	300
Копоть, металлизация	Суммарная площадь в $мм^2$	400	600	800	1000	1200
Местные неровности поверхности	Высота в $мм$	1	1	1	1	1
Общая площадь дефектов различных видов в $мм^2$		150	200	200	250	300

5. На поверхности изоляторов не допускаются: наколы, натек и сухость глазури, копоть, металлизация, местные неровности поверхности, если они превышают нормы, указанные в таблице.

Пояснение терминов дано в приложении.

6. На поверхности изоляторов не допускаются дефекты различных видов, если площадь каждого вида дефектов в отдельности, суммарная площадь по одному виду дефекта, а также общая площадь различных видов дефектов превышает величины допускаемых отклонений, указанных в таблице. При этом копоть и металлизация в общую площадь различных видов дефектов не включаются.

7. Дефекты (п. 4), подлежащие исправлению, должны быть покрыты атмосферостойким лаком (краской) под цвет глазури.

Перед покрытием сколы, засорка, выгорка и пузыри должны быть зашлифованы на глубину дефекта с притуплением острых кромок, выплавка удалена из тела изолятора.

8. Допускаемые отклонения поверхности изделий не должны приводить к снижению электрических и механических показателей ниже норм, указанных в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

9. Площадь допускаемых отклонений определяют по линейным размерам отклонений, замеренным любым мерительным инструментом с точностью до 0,5 *мм*.

Интенсивность копоти и металлизации определяют по эталону, утвержденному в установленном порядке.

10. Контроль качества поверхности изоляторов, состоящих из нескольких изолирующих деталей, должен производиться поделально.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 14884—69

(справочное)

ПОЯСНЕНИЯ ТЕРМИНОВ, ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ В СТАНДАРТЕ

Вскип глазури — мелкая сыпь на поверхности глазури.

Копоть — темные пятна на поверхности глазури без блеска, образовавшиеся при обжиге в результате попадания на поверхность углеродистых соединений.

Металлизация — радужные пятна восстановленного металла на поверхности глазури.

Нарушение резьбы — сколы, вмятины, неровности и засорение крошкой поверхности витков резьбы.

Цек глазури, сколы, засорка, отсутствие глазури, выгорки, выплавки, пузыри, наколы, натек глазури, сухость глазури, местные неровности поверхности — по ГОСТ 13873—68.

gost.e-ecolog.ru

/VIII 1969 г. Подп. в печ. 23/IX 1969 г. 0,375 п. л. Тир. 6000 ЦЕНА 2 коп.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1395