Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ КАБЕЛИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОФИЛЬТРОВ Electric cables for electro-filters	**ГОСТ 6925—60** Взамен ГОСТ 6925—54 Группа Е42

Настоящий стандарт распространяется на кабели с алюминиевой жилой, изолированные пропитанной кабельной бумагой в свинцовой оболочке, бронированные, предназначенные для передачи электрической энергии к электрофильтрам при напряжении выпрямленного тока 75 *кв*+15% и температуре окружающей среды не выше 50° С.

Кабели предназначены для прокладки без предварительного нагрева при температуре не ниже 0° С на участках с разностью уровней не более 40 *м* при условии применения концевых муфт с заливкой масло-канифольным составом.

I. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1. Кабели должны изготовляться одножильными марки АСБЭ, номинальным сечением 50 *мм*^{2}.

2. Токопроводящая жила должна быть алюминиевой многопроволочной.

3. Номинальная толщина изоляционного слоя должна быть 9,0 *мм*. Отклонение от номинальной толщины изоляции должно быть не более минус 0,3 *мм*.

4. Толщина свинцовой оболочки должна быть: минимальная 1,2 *мм*; номинальная 1,4 *мм*; максимальная 1,51 *мм*.

5. Защитный покров кабелей должен быть типа Б по ГОСТ 7006—62.

6. Кабели должны обозначаться маркой, строительной длиной и номером настоящего стандарта.

Пример условного обозначения кабеля:

АСБЭ — 150 м — ГОСТ 6925—60

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

7. Токопроводящая жила не должна иметь заусенцев, режущих кромок, выпучивания и обрывов отдельных проволок, могущих повредить бумажную изоляцию.

Внесен Научно-исследовательским институтом кабельной промышленности	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 2/XI 1960 г.	Срок введения 1/VI 1961 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

8. В бумажной изоляции не должно быть складок бумажных лент.

9. В изоляции кабеля не допускается совпадение более трех лент, расположенных одна на другой, и совпадение двух лент, расположенных по экрану.

Совпадение трех лент, расположенных одна на другой считается за два совпадения.

Общее число совпадений лент изоляции не должно превышать 6.

10. Поверх токопроводящей жилы и поверх изоляции должен быть наложен экран из металлизированной бумаги.

11. Под свинцовой оболочкой кабеля не более чем через каждые 300 *мм* должны быть четко нанесены на поверхности изоляции или на специальной ленте обозначение предприятия-поставщика и год изготовления кабеля.

12. В свинцовой оболочке кабеля допускается присадка сурьмы в количестве до 0,8% и меди в количестве до 0,08%.

13. На свинцовой оболочке не допускаются риски, царапины и вмятины, если после их зачистки толщина оболочки кабеля будет меньше номинальной.

Свинцовая оболочка должна быть герметичной по всей длине кабеля, включая места, соответствующие прерывам действия пресса.

14. Свинцовая оболочка кабеля должна, не разрываясь, выдержать испытание на растяжение до 1,5-кратного первоначального внутреннего диаметра свинцовой оболочки, а с присадкой сурьмы — до 1,3 первоначального внутреннего диаметра.

15. Сопротивление токопроводящей жилы кабеля постоянному току, пересчитанное на 1 $мм^2$ номинального сечения, 1 *м* длины готового кабеля и температуру 20° С, должно быть не более 0,031 *ом*.

16. Сопротивление изоляции жилы кабеля, пересчитанное на 1 *км* длины и температуру 20° С, должно быть не менее 100 *Мом*.

17. Кабель должен выдержать испытание напряжением 65 *кв* переменного тока частоты 50 *гц* в течение 20 *мин*.

18. Кабель после прокладки должен выдержать в течение 10 *мин* испытание напряжением 150 *кв* постоянного тока.

19. Тангенс угла диэлектрических потерь ($\operatorname{tg}\delta$), измеренный на строительной длине кабеля, не должен превышать 0,015 при напряжении 65 *кв* переменного тока.

Максимальное приращение $\operatorname{tg}\delta$ при повышении напряжения от 20 до 65 *кв* не должно превышать 0,0025.

20. Кабель после изгибания должен выдержать в течение 10 *мин* испытание напряжением 250 *кв* постоянного тока.

21. Нормальная строительная длина кабеля должна быть не менее 100 *м*.

Допускаются маломерные отрезки длиной не менее 30 *м* в количестве не более 10% от общей длины сдаваемой партии.

22. Материалы, применяемые для изготовления кабеля, должны соответствовать:

а) алюминиевая проволока — ГОСТ 6132—63,

б) кабельная бумага — ГОСТ 645—67,

в) свинец — маркам С2, С3 по ГОСТ 3778—65, ССу3 по ГОСТ 1292—67;

г) стальная лента — ГОСТ 3559—63,

д) кабельная пряжа — ГОСТ 905—41.

23. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие выпускаемых кабелей всем требованиям настоящего стандарта.

24. Предприятие-поставщик обязано в течение 3 лет со дня отгрузки с завода потребителю безвозмездно заменять поврежденный кабель от муфты до муфты, если повреждение произошло по причине заводских дефектов и при условии соблюдения правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, утвержденных в установленном порядке.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

25. Для проверки качества предприятие-поставщик производит испытание кабелей в количестве и в сроки, достаточные для гарантирования соответствия их требованиям настоящего стандарта.

Испытание на соответствие требованиям пп. 15, 16, 17 и 19 предприятие-поставщик должно производить на каждой строительной длине кабеля.

26. Потребитель имеет право производить контрольную проверку поступивших к нему кабелей на соответствие их требованиям настоящего стандарта, применяя правила и методы испытаний, указанные в пп. 27—37 настоящего стандарта.

27. Толщина изоляционного слоя (п.3) должна проверяться посредством измерения лентой длины окружности по изоляции и без нее на расстоянии 300 *мм* от конца кабеля и определяться как половина разности диаметров по изоляции и без нее.

28. Минимальная толщина свинцовой оболочки (п. 4) должна проверяться с обоих концов кабеля следующим образом.

На свинцовой оболочке, снятой с кабеля, по торцовому срезу определяют на глаз наиболее тонкий участок. На одной четверти окружности оболочки, в которую входит этот участок, путем трех измерений определяется наиболее тонкое место.

Максимальную толщину свинцовой оболочки определяют как среднее арифметическое толщин на обоих концах кабеля, причем на каждом конце кабеля производят по пяти измерений по окружности оболочки на равных расстояниях друг от друга.

Измерение толщины оболочки производят микрометром либо на разогнутом целом куске оболочки, либо на целой свинцовой трубке, снятой с образца кабеля.

Микрометр должен иметь одну губку полусферической формы.

Образцы свинцовой оболочки, взятые для испытаний, не должны иметь механических повреждений.

29. Проверка качества бумажной изоляции (пп. 8, 9) должна производиться осмотром на образце кабеля длиной 300 *мм*, причем за совпадение лент принимается такое их положение, когда на длине не менее одного полного витка зазор между витками ленты не покрывается соседней лежащей на ней лентой.

30 Проверка содержания присадок свинцовой оболочки (п. 12) должна производиться по ГОСТ 12381—66 и ГОСТ 12383—66.

31. Проверка свинцовой оболочки на растяжение (п. 14) должна производиться посредством насадки отрезка оболочки длиной 150 *мм* на конус с отношением диаметра основания к высоте 1 : 3.

32. Сопротивление токопроводящей жилы (п. 15) должно измеряться по ГОСТ 7229—67.

33. Сопротивление изоляции жилы (п. 16) должно измеряться по ГОСТ 3345—67.

34. Испытание напряжения (п. 17) должно производиться между жилой и свинцовой оболочкой по ГОСТ 2990—67.

35 Измерение тангенса угла диэлектрических потерь (п. 19) в зависимости от напряжения должно производиться при помощи высоковольтного моста переменного тока между жилой и свинцовой оболочкой.

36. Для испытания на изгиб (п. 20) отрезок кабеля длиной не менее 5 *м* должен быть освобожден от всех защитных оболочек (кроме свинцовой) и подвергнут навиванию на цилиндр диаметром, равным 25-кратному диаметру кабеля (измеренному по свинцовой оболочке). После этого испытуемый образец должен быть размотан и выпрямлен, затем снова навит на цилиндр, но в обратном направлении, и снова размотан и выпрямлен.

После трехкратного изгибания образец кабеля должен быть подвергнут испытанию напряжением.

37. Все испытания кабелей должны производиться при температуре от 5 до 30° С.

IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

38. Кабели должны поставляться на деревянных барабанах по ГОСТ 5151—57. Концы кабеля должны быть запаяны. Диаметр шейки барабана должен быть не менее 25-кратного диаметра кабеля.

39. На каждом барабане должны быть указаны:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование или товарный знак предприятия-поставщика;

в) марка кабеля;
г) номинальное сечение в *мм*^{2};
д) номинальное выпрямленное напряжение в *кв*;
е) длина в *м*;
ж) вес брутто в *кг*;
з) заводской номер барабана;
и) дата изготовления (месяц, год);
к) номер настоящего стандарта.

40. Каждый барабан с кабелем должен иметь протокол электрических испытаний.

Протокол должен быть вложен в водонепроницаемый пакет, укрепленный на внутренней поверхности щеки барабана под обшивкой.

Замена

ГОСТ 645—67 введен взамен ГОСТ 645—59.
ГОСТ 2990—67 введен взамен ГОСТ 2990—55.
ГОСТ 3345—67 введен взамен ГОСТ 3345—52.
ГОСТ 3559—63 введен взамен ГОСТ 3559—47.
ГОСТ 3778—65 введен взамен ГОСТ 3778—56.
ГОСТ 6132—63 введен взамен ГОСТ 6132—52.
ГОСТ 7006—62 введен взамен ГОСТ 7006—54.
ГОСТ 7229—67 введен взамен ГОСТ 7229—54.
ГОСТ 12381—66 введен взамен ГОСТ 2076—58 в части разд. III.
ГОСТ 12383—66 введен взамен ГОСТ 2076—58 в части разд. VI.

---

gost.e-ecolog.ru