

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

ЛЕНТЫ ЛИПКИЕ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ

Общие технические требования

Adhesive tape for electrical insulation.
General technical requirementsГОСТ
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-C_c/90 Tr или F-PTFE/130/T_s

Классификация и обозначение материалов

| Вид материала-основы | Обозначение | Тип материала-основы | Обозначение |
|-----------------------|-------------|--|------------------|
| Тканый материал | С | Хлопок или вискоза | С |
| | | Хлопок или вискоза пропитанные | Сt |
| | | Ацетат целлюлозы | СА |
| | | Стеклоткань | С |
| | | Стеклоткань пропитанная | Сt |
| Нетканый материал | Р | Целлюлозная бумага | С |
| | | Целлюлозная бумага крепированная | Сс |
| | | Бумага из ароматического полиамида | РАа |
| | | Маты из полиэфирного волокна | PETP |
| Пленки или листы | F | Полиэтилен | PE |
| | | Полипропилен | PP |
| | | Поливинилхлорид пластифицированный | PVC _p |
| | | Поливинилхлорид | PVC |
| | | Ацетат целлюлозы | СА |
| | | Полиэфир | PETP |
| | | Политетрафторэтилен | PTFE |
| | | Поливинилфторид | PVF |
| | | Поликарбонат | PC |
| | | Полиамид | PI |
| Многослойный композит | M | Комбинации из компонентов, перечисленных в группах С, Р, 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 (T_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 T_p и T_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 поставяться 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 $\pm 1,0$ мм для ширины до 19 мм включительно и $\pm 1,5$ 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.